

Weyßling

2-18



KRONE Nr. 107-1

Bj. 84

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

KRONEvator Typ RF





KRONE

Maschinenfabriken Bernard Krone GmbH
Landmaschinen, Nutzfahrzeuge
Heinrich-Krone-Straße 10, 4441 Spelle
Telefon (05977) 810, Telex 981648

Werter Kunde!

Durch den Kauf des KRONEvators haben Sie eine Maschine erworben, die Ihnen eine große Arbeitsleistung, hohe Wirtschaftlichkeit und eine lange Lebensdauer gewährleistet.

Ein weltweit bewährtes Gerät für den Landwirt. Vor Inbetriebnahme der Maschine sollten Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durchlesen und die einzelnen Punkte beachten — es ist Ihr Vorteil!

Die Garantiebedingungen entnehmen Sie bitte unseren allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen.



KRONE

Maschinenfabriken Bernard Krone GmbH
Landmaschinen, Nutzfahrzeuge
Heinrich-Krone-Straße 10, 4441 Spelle
Telefon (05977) 8 10, Telex 981648

Arbeitsbreitenübersicht und Technische Daten	5
Wichtige Punkte	6
Kontroll-Liste	6
Sicherheitsvorkehrungen, Beleuchtung	7
Vor dem ersten Einsatz	8
Schmierplan	9
Anbau an den Schlepper	10-11
Das KRONE-Schaltgetriebe	12
Die Überlastsicherung	13
Getriebegehäuse	13
Gelenkwellen-Betriebsanleitung	14
Messeranordnung an der Fräswalze	15
Betrieb und Wartung	16
Der erste Einsatz	17
Diagramm Bissenlänge	18
Was kann man tun, wenn . . .	19
Kennen Sie den sinnvollen Einsatz des KRONEvators	20
Schaltgetriebe mit Getrieberohr und Welle RF	22-23
Rahmen, Dreipunktbock, Haube, Kufen, Getriebekasten RF	24-25
Messerwalze mit Messer, Lagerung und Antrieb RF	26
Stützrad mit Verstellspindel RF	27
Gelenkwellentype W 2400-SC 24-K 92/4, 1350 Nm	28
Gelenkwellentype W 2400-SC 24-K 92/4, 1500 Nm	29

Arbeitsbreitenübersicht RF

Type	Breite	Arbeitsbreitenverteilung	
RF	200	97,5	102,5
RF	250	122,5	127,5
RF	300	147,5	152,5

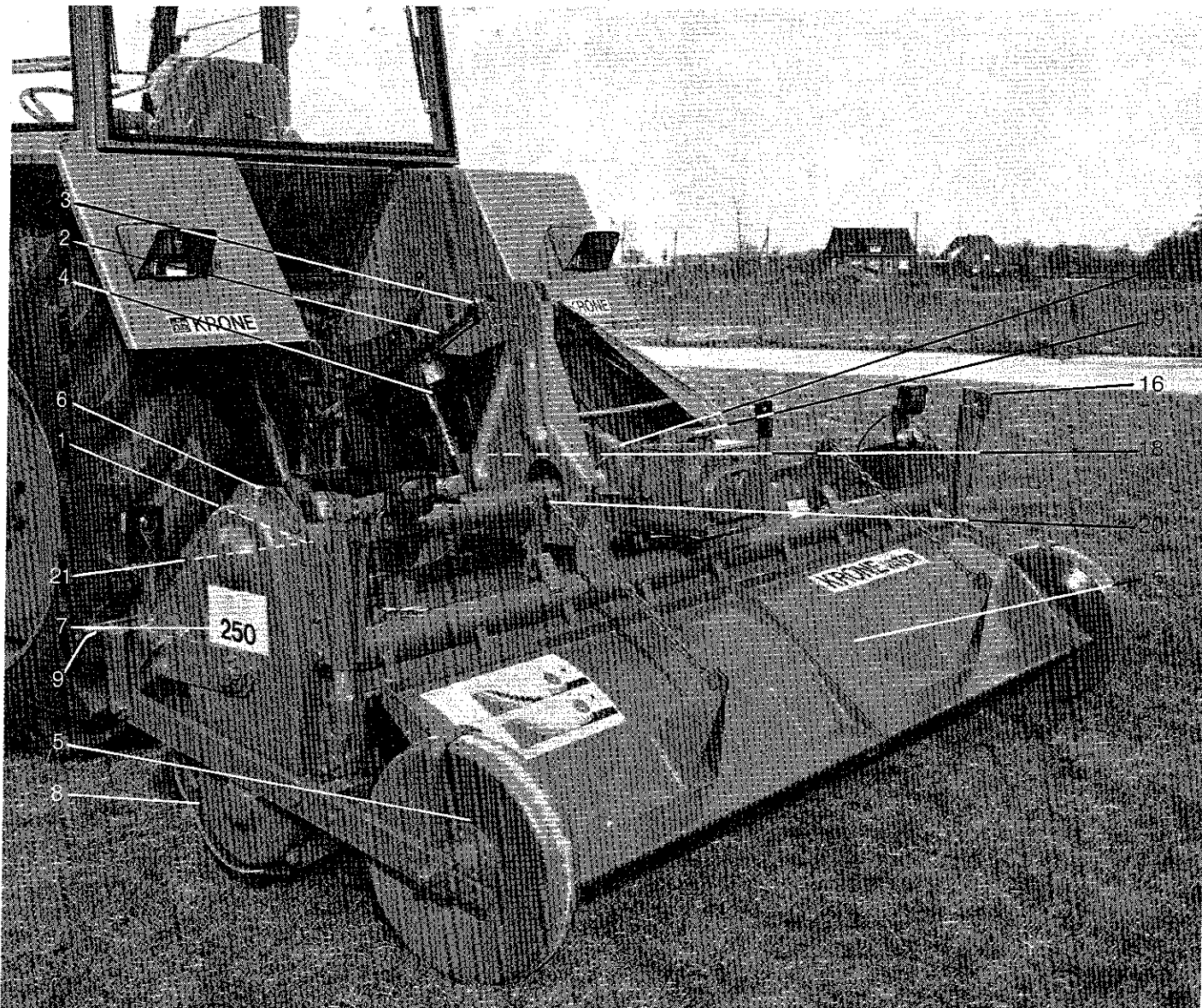
Aus der Abb. 171 wird außer der Arbeitsbreitenverteilung gegenüber der Schlepper-

mitte das Gewicht und die Leistungsaufnahme in PS ersichtlich.

Technische Daten:

Arbeitstiefe:	bis 25 cm
Fräswalzendurchmesser:	590 mm
Anzahl der Messer pro Platte:	normal 3 Paar, außen 3 Stck., kann auf 2 Paar, außen 2 Stck. umgebaut werden.
Drehzahl/min. der Fräswalze bei 540 U/min. der Zapfwelle:	104—234
Drehzahl/min. der Fräswalze bei 1000 U/min. der Zapfwelle:	157—225
Gelenkwellenanschluß:	1 3/8" oder 1 3/4" oder 1 3/8" 21 Zähne

Wichtige Punkte



- | | | | |
|---------------------|--|-----------------------------------|------------------------------------|
| 1 Unterlenker | 6 Stabilisierungskette
oder -stange | 13 Getriebelüfter
mit Peilstab | 18 Überlastsicherung |
| 2 Oberlenker | 7 Getriebewanne | 15 Haube | 19 Schalthebel |
| 3 Steckbolzen | 8 Schutz | 16 Stützradspindel | 20 Haubenverstellung |
| 4 Verbindungsstange | 9 Schutz | | 21 Anlenkplatten
f. Unterlenker |
| 5 Stützrad | | | |

Kontroll-Liste

Bevor Sie den KRONEvator einsetzen, führen Sie unbedingt folgende Kontrolle durch. Haken Sie jeden einzelnen Punkt ab, nachdem er für zufriedenstellend befunden worden ist oder eine ordnungsgemäße Einstellung erfolgte.

1. Mit dem kombinierten Luftfilter/Ölmeßstab ist der Ölstand im Getriebe zu prüfen. Das Getriebe muß dabei waagrecht liegen. Falls erforderlich Getriebeöl SAE 60-90 bis zu 5,00 l nachfüllen.
2. Im seitlichen Stirnradantrieb ist die Menge des Getriebeöls zu prüfen. Falls erforderlich, Getriebeöl SAE 60-90 bis zu 3,00 l nachfüllen.
3. Alle Schmierstellen überprüfen, falls erforderlich abschmieren.
4. Vergewissern Sie sich, ob alle Schmierstellen Fett annehmen und ob alle Dichtungen Öl einwandfrei abdichten.
5. Sämtliche Schrauben, Muttern u. ä. auf festen Sitz prüfen. Die Kontrolle ist nach zweistündiger Arbeitsdauer vor allem an den Messern zu wiederholen.

Sicherheitsvorkehrungen

Befolgen Sie unbedingt die Sicherheitsvorkehrungen, sie tragen zu Ihrer Sicherheit bei:

Schalten Sie immer die Zapfwelle und den Motor des Schleppers aus, bevor Sie

1. diesen verlassen
2. abschmieren

3. den KRONEvator reinigen
4. Einstellungen oder Reparaturen an der Maschine vornehmen.

Die Schutzvorrichtungen sowie die Schutzrohre an der Gelenkwelle dürfen nicht entfernt werden. Nehmen Sie nie Beifahrer auf dem Schlepper mit. Begrenzen Sie Ihre Transportgeschwindigkeit auf max. 25 km/h.

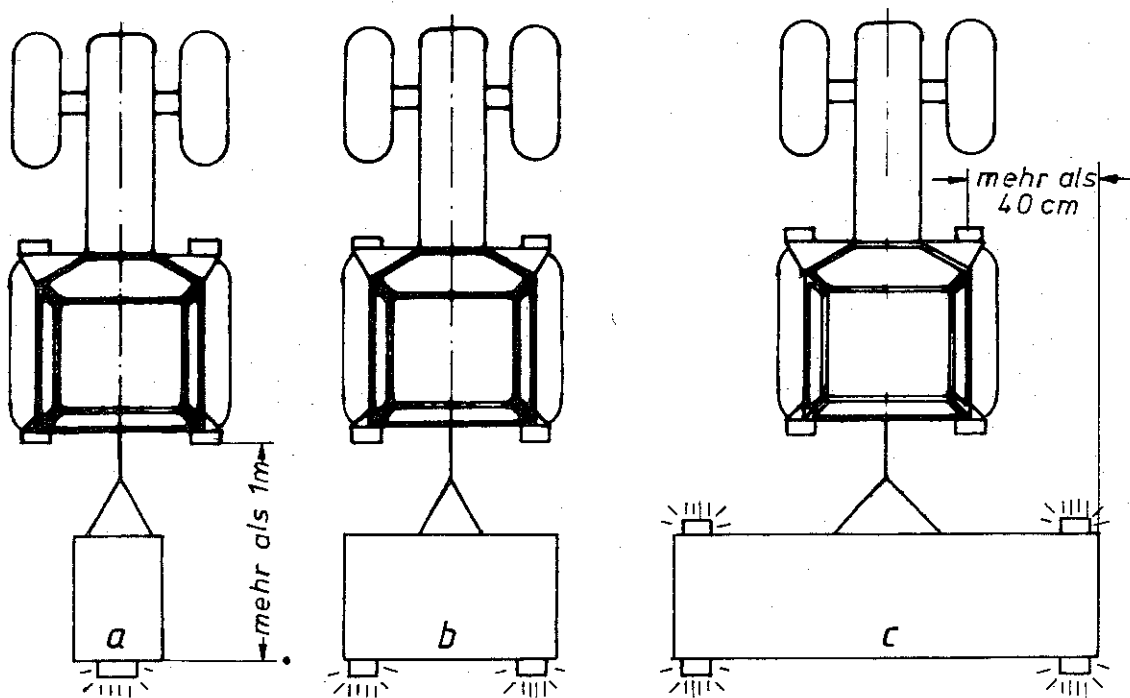
Beleuchtung nach DIN 11027

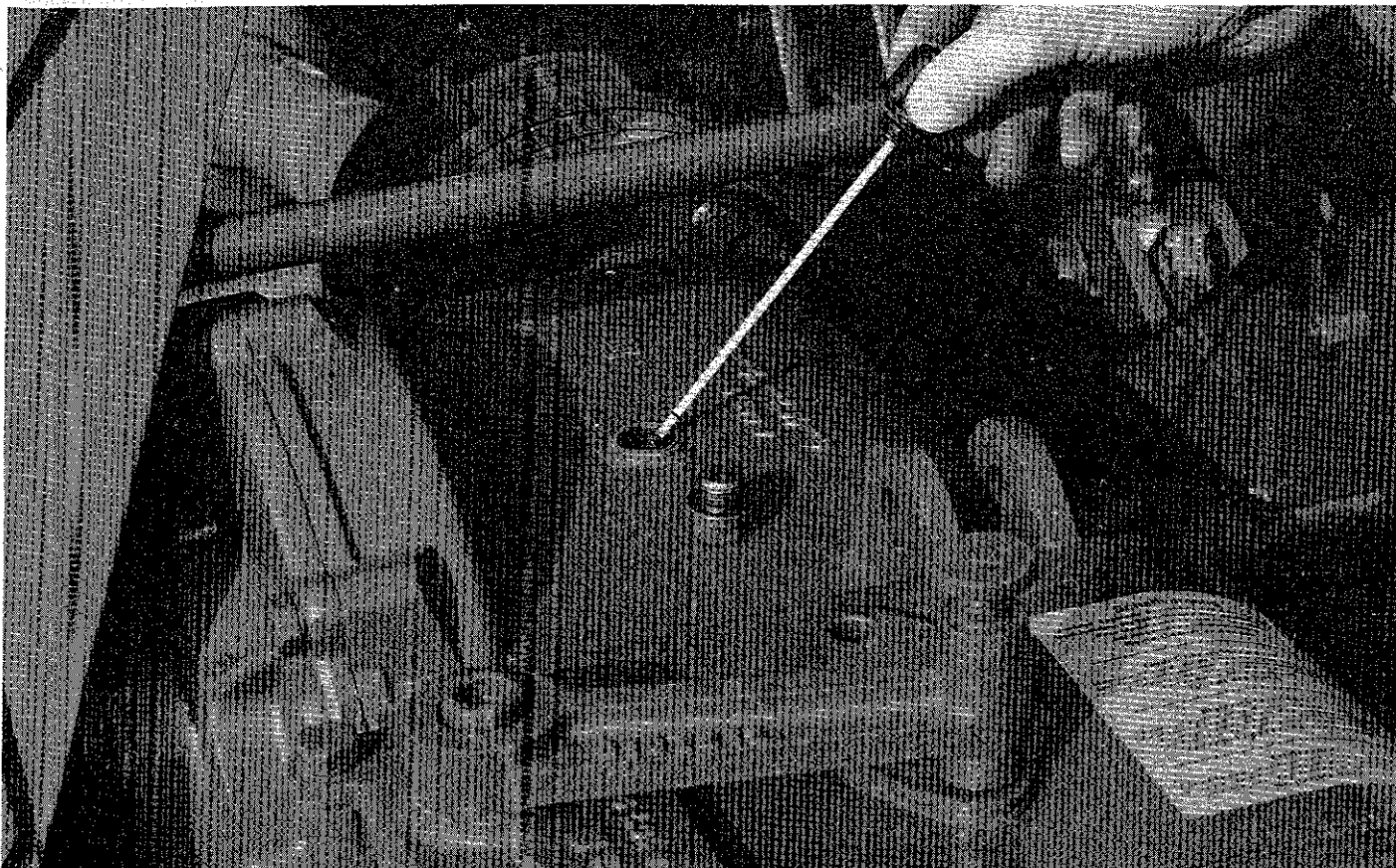
Anhänge- und Anbaugeräte

die auf eigenen Rädern laufen, müssen ab 1. 1. 1976 mit einer Beleuchtungseinrichtung versehen sein.

Anbau-Arbeitsgeräte, wie z. B. Egge, Pflug, Roder, Walze usw. müssen eine Beleuchtungseinrichtung haben, wenn sie

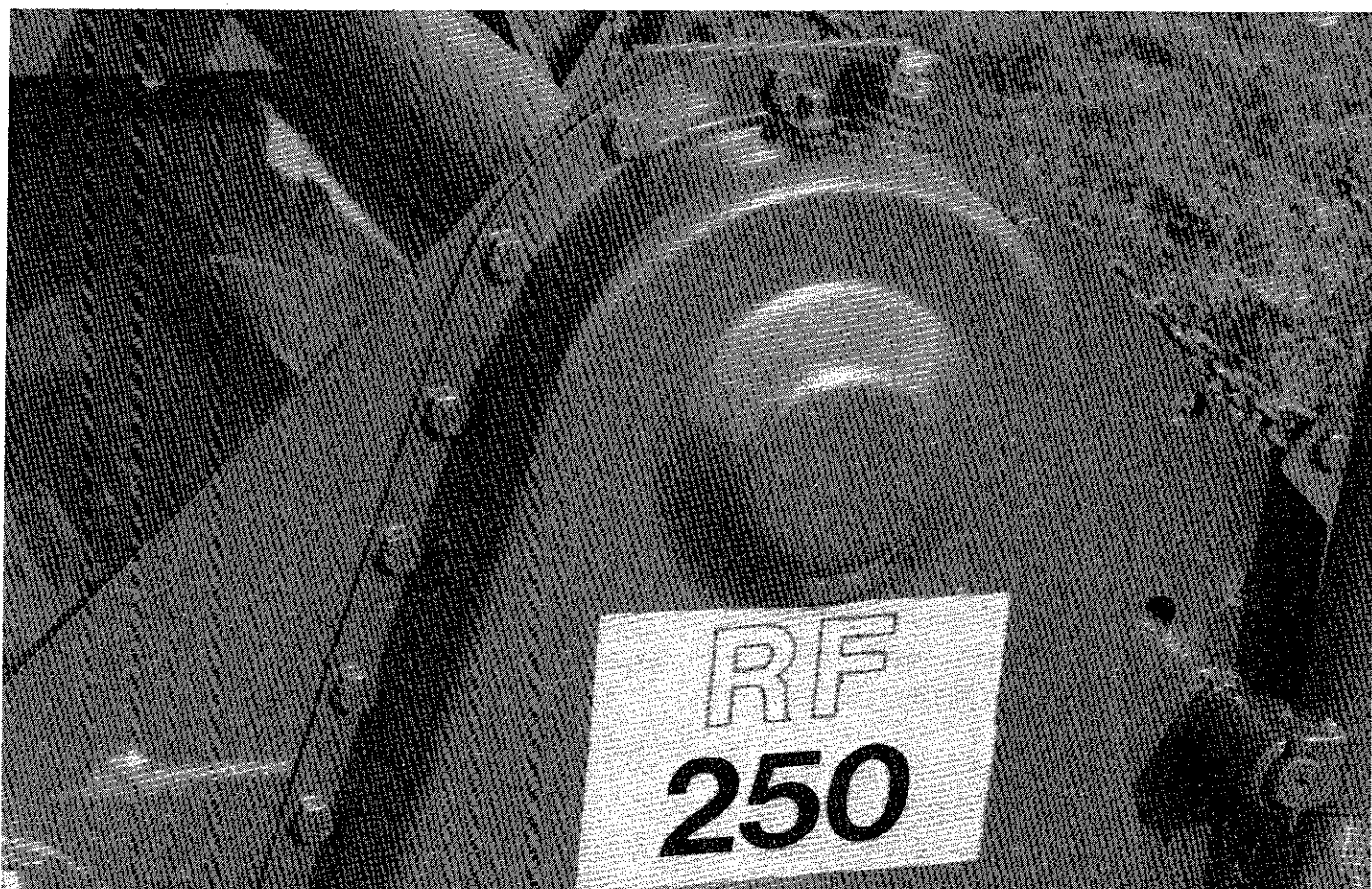
- a) mehr als 1 m über die Beleuchtungseinrichtung des Zugfahrzeuges hinausragen,
 - b) das Blinklicht am Fahrzeug verdecken,
 - c) seitlich mehr als 40 cm über das Positionslicht des Fahrzeuges hinausragen. In diesem Fall müssen zusätzlich Positionslichter in Fahrtrichtung angebracht sein.
- siehe Foto Seite 6

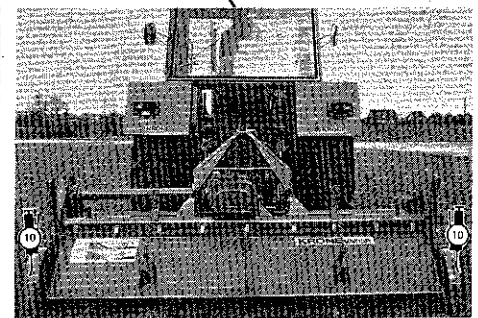
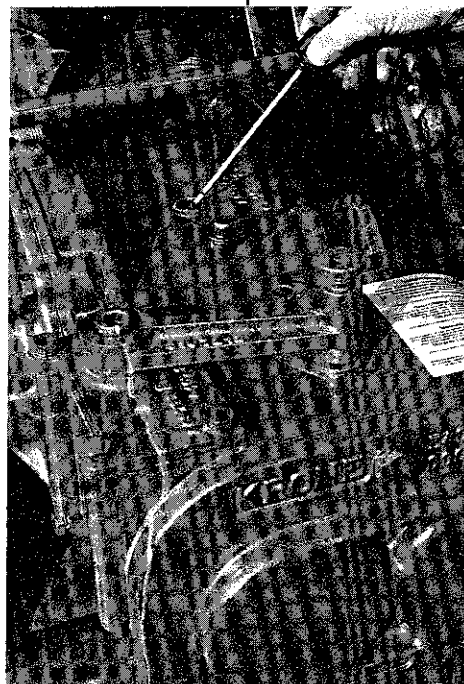
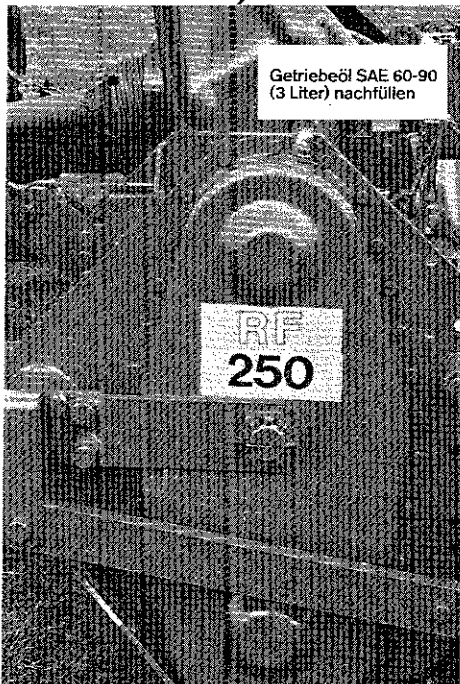
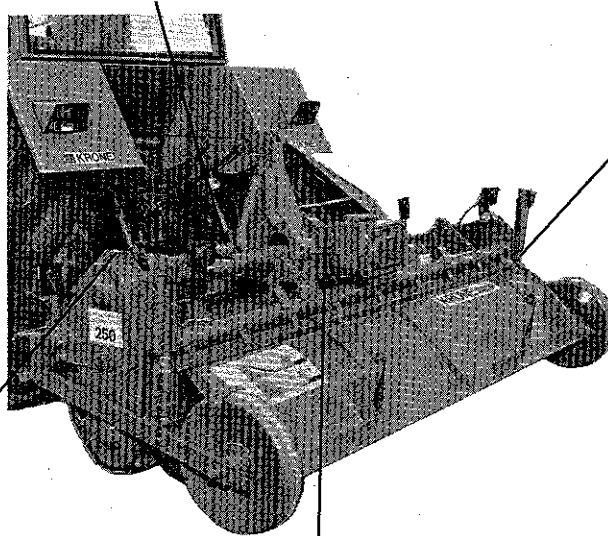
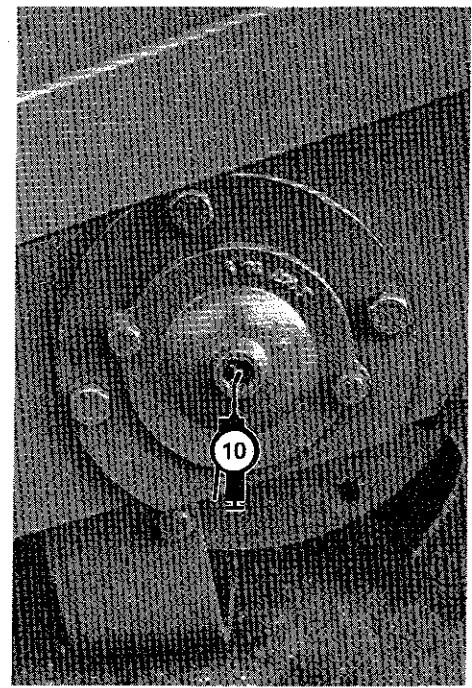
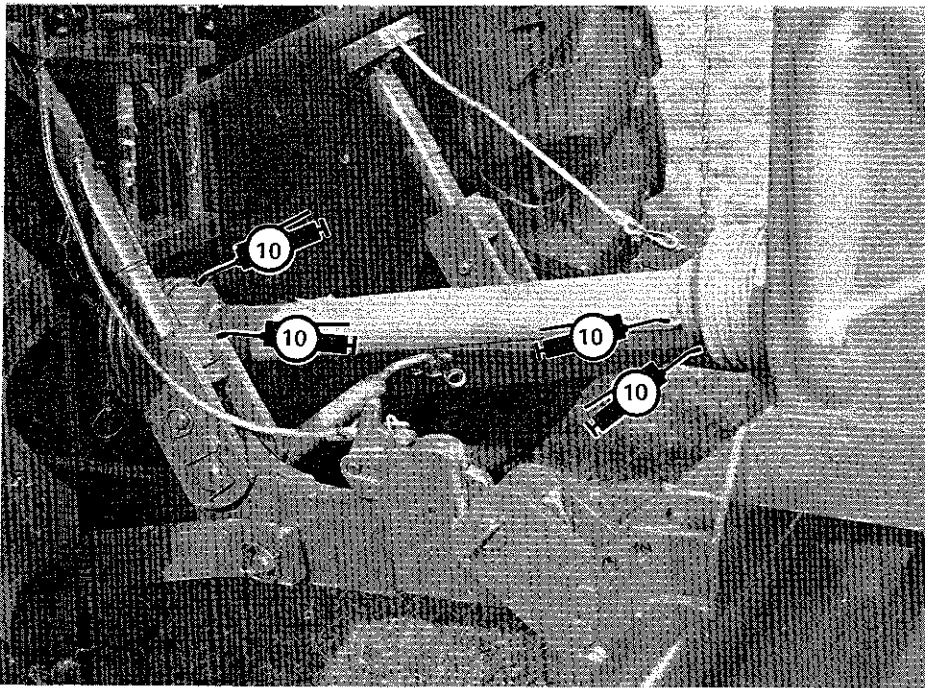




Vor dem ersten Einsatz sind die Verschluss-
schrauben auf dem Schaltgetriebe und
der Getriebewanne des Stirnradantriebes

zu entfernen und durch einen kombinierten
Lüfter/Olmeßstab bzw. Lüfter zu ersetzen.



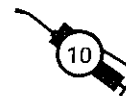


Schmierplan

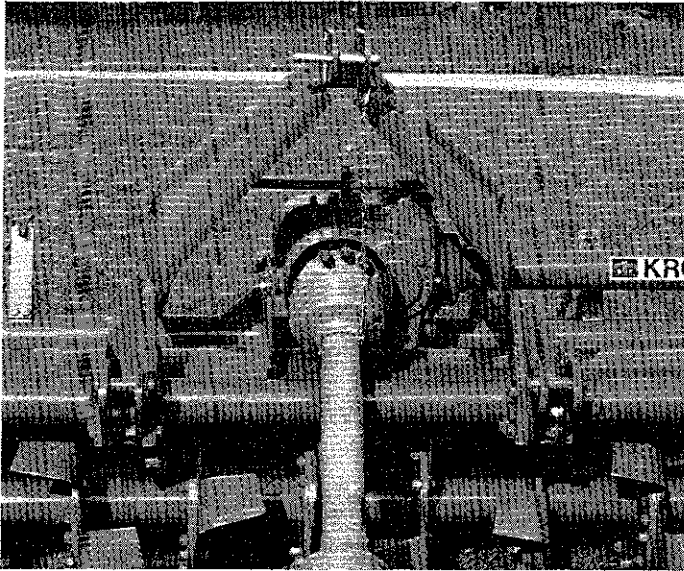
Maschine nur in abgeschaltetem Zustand abschmieren.

Mehrzweckfett verwenden, die Häufigkeit ist in Stunden angegeben (Beispiel: nach je 10 Betriebsstunden).

Muß ein spezielles Öl verwendet werden, so ist an dem entsprechenden Teil die genaue Bezeichnung angeben.



Anbau an den Schlepper



Zum Anbau des KRONEvators an das Dreipunktgestänge ist der KRONEvator mit Anlenkplatten (21), die in verschiedenen Stellungen angeschraubt werden können, ausgerüstet. Die Anlenkplatten weisen Bohrungen der Kat. II (28 mm Ø) auf. Für den Oberlenker der Kat. I und Kat. II besitzt der Steckbolzen (3) zwei Ansätze

1. Der Schlepper wird rückwärts an den KRONEvator herangefahren.



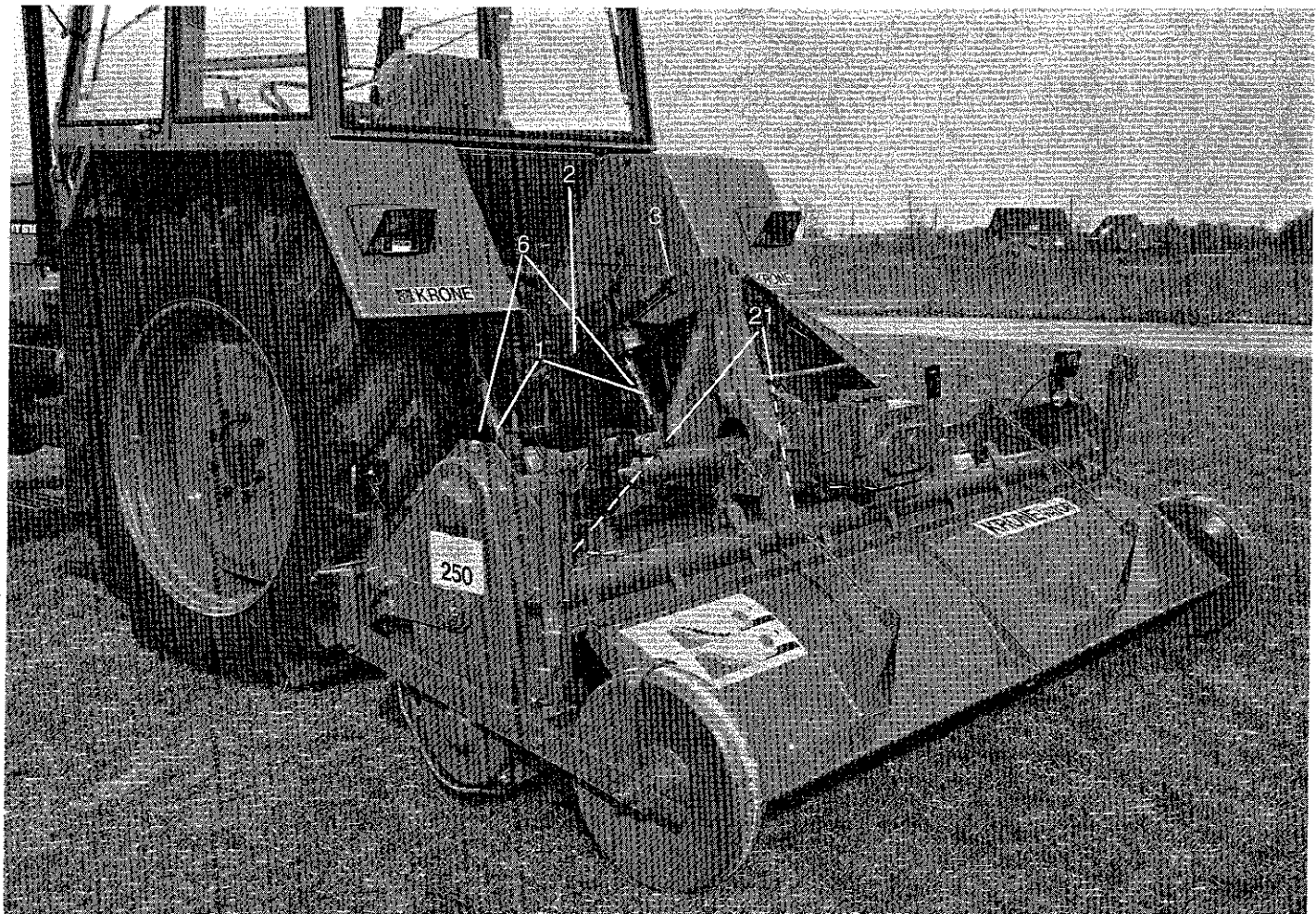
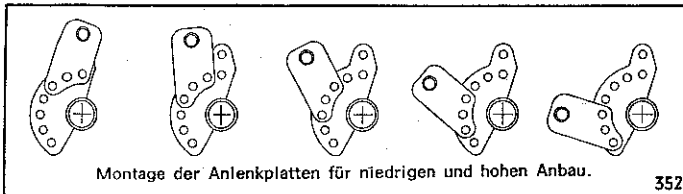
Achtung Unfallgefahr!
Nicht zwischen Gerät und Schleppertreten!

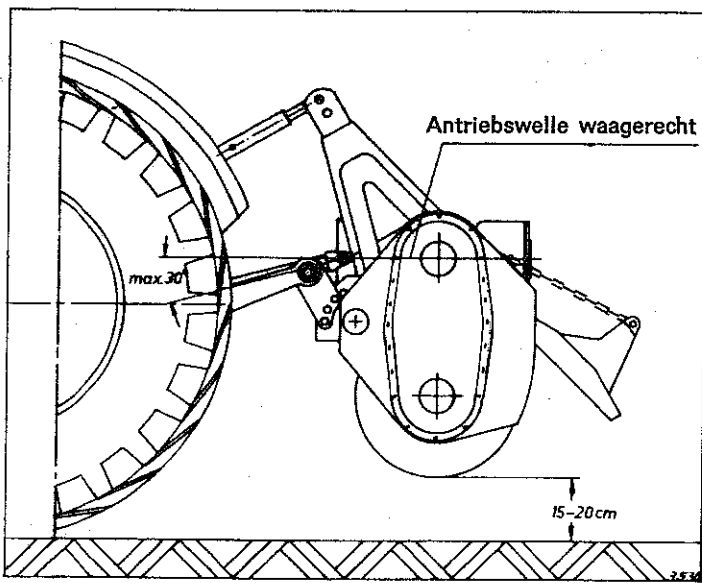
2. Die Flanschplatten sind von dem KRONEvator abzuschrauben.

3. Die Gelenkwelle wird sowohl am Schlepper wie auch am KRONEvator aufgesteckt.

4. Der Schlepper wird nun so weit zurückgefahren, daß der Gelenkwelle ein Schiebbereich von 5—8 cm verbleibt.

5. Die Anlenkplatten werden nun wieder so angeschraubt, daß die Messer der Fräsvalze in ausgehobener Stellung des KRONEvators ca. 10 bis 20 cm vom Boden sind (s. Abb. 353).





6. Der Unterlenker wird angeschlossen. Durch Verlängern oder Verkürzen des Oberlenkers wird die Antriebswelle des Getriebes bei der Arbeit annähernd waagrecht gelegt.
7. **Wichtig!** Durch Stabilisierungsketten oder -streben (6) wird das Gerät seitlich bis auf einen geringen Spielraum festgelegt.

Die in Abb. 352 aufgezeigten verschiedenen Positionen können durch Drehung der Flanschplatten um 180° verdoppelt werden.

Wie die Abb. 353 zeigt, muß unbedingt darauf geachtet werden, daß die Gelenke der Gelenkwelle nicht über 40° abgewinkelt werden.

Bei über 40° Abwinkelung der Gelenke besteht Bruchgefahr.



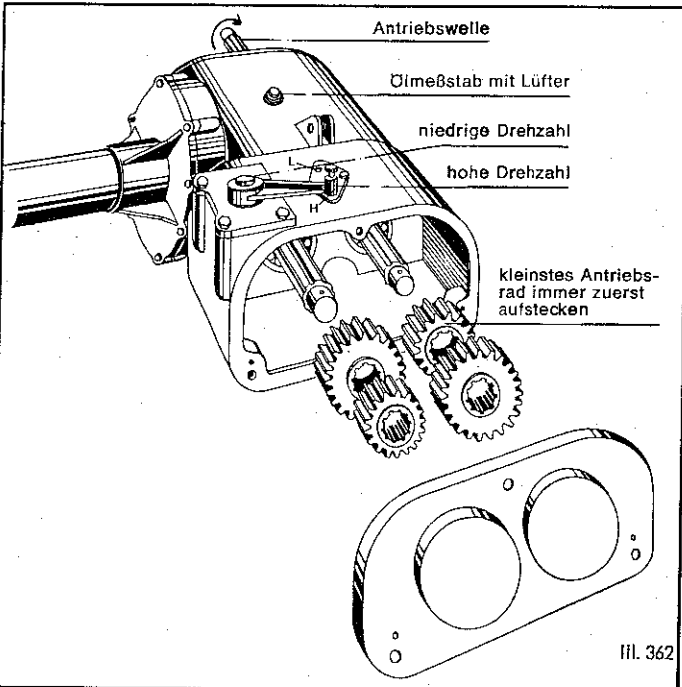
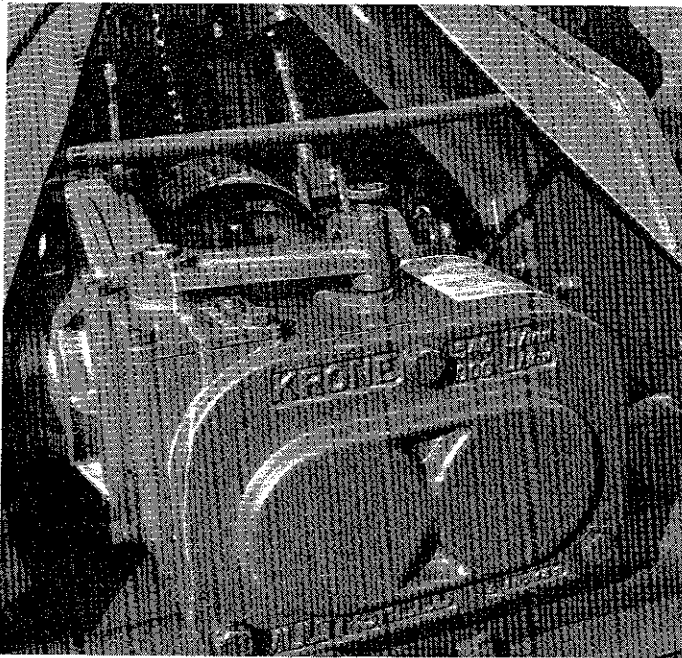
Achtung Unfallgefahr!

Der Gelenkwellenschutz darf nicht entfernt werden.

Der Gelenkwellenschutz muß mit der Kette gegen Drehung gesichert werden!

Die mitgelieferten Schutzbügel sind anzuschrauben.

Das KRONE-Schaltgetriebe



Mit einem KRONEvator, ausgerüstet mit einem Schaltgetriebe, hat man die Möglichkeit, die vorhandene Schlepperstärke in bezug auf die Flächenleistung und Bodenkrümelung wirtschaftlich einzusetzen. Bei einer Zapfwellendrehzahl von 540 U/min. erhält man bei dem Einsatz der bestimmten Schaltradpaare 8 verschiedene Fräsvalzendrehzahlen von 104 bis 234 U/min. Beträgt die Zapfwellendrehzahl 1000 U/min., ist dagegen eine Fräsvalzendrehzahl von 157 bis 225 U/min. zu erreichen.

Siehe dazu die Tabelle Abb. 173.

Wie die Schalträder im Getriebe einzusetzen sind, zeigt die Abb. 362.

Wichtig ist, daß das kleinste der beiden Antriebsräder immer zuerst auf die rechts liegende Antriebswelle gesteckt wird. Die Schalträder werden entsprechend auf die linke Schaltwelle gesteckt.

Wichtig: Die Zähnezahl der beiden zusammenlaufenden Zahnräder muß immer 37 betragen.

Werden die Radpaare so eingebaut, gibt die Schalthebelstellung nach vorn die niedrige Drehzahl und die Schalthebelstellung nach hinten die hohe Drehzahl der Fräswalze an.

Bei 540 U/min. der Zapfwelle erreicht die Fräswalze mit den angeführten Zahnradpaaren folgende Drehzahlen/min.

Zähnezahl		U/min. an der Fräswalze	
links	rechts		
22	15	104	x
21	16	121	
20 <i>107 1610</i>	17 <i>107 1720</i>	136	xx
19 18	18	150	
18	19	168	
17 <i>107 1580</i>	20 <i>107 1690</i>	186	xx
16	21	208	
15	22	234	x

xx Werkseinbau

Ill. 173

Bei 1000 U/min. der Zapfwelle erreicht die Fräswalze mit den angeführten Zahnradpaaren folgende Drehzahlen/min.

24 <i>107 1650</i>	13 <i>107 1760</i>	157	x
23	14	178	
22 <i>107 1630</i>	15 <i>107 1740</i>	200	x
21	16	225	

x = Standardausführung

Alle KRONEvatoren der Typenreihe RF sind mit Getrieben bei 1000 U/min. der Zapfwelle ausgerüstet.

Standarddrehzahlen der Fräswalze bei 1000 U/min. der Zapfwelle sind 157 und 200 Umdrehungen/min.

Es besteht aber auch die Möglichkeit, durch entsprechende Stirnräder

(Z 22 : Z 15 = 104 U/min.

Z 20 : Z 17 = 136 U/min.

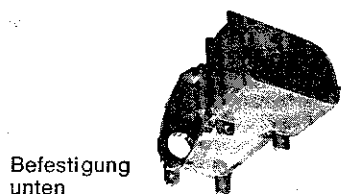
Z 17 : Z 20 = 186 U/min.

Z 15 : Z 22 = 234 U/min).

auf die Zapfwellendrehzahl 540 U/min. abzustimmen.

Getriebegehäuse

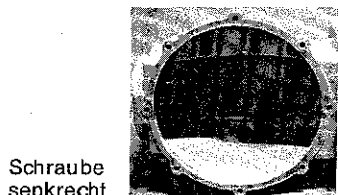
Achten Sie bitte auf folgende Merkmale, um eine genaue Bestimmung und richtige Ersatzteil-lieferung sicherzustellen.



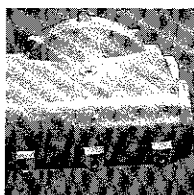
Befestigung unten

Guß-Nummer 0-017-12-5
Untenbefestigung mit 4 Schrauben,
bis Ende 1978 montiert.

ET-Nummer 1071480



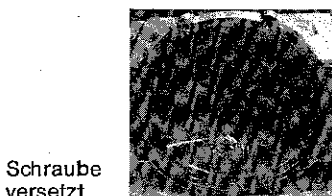
Schraube senkrecht



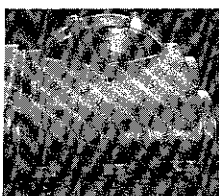
Kleine Nocken
3 x M 16

Guß-Nummer 0-107-12-5
Seitenbefestigung mit 3 x M 16-Schrauben,
Bohrung vom Getrieberohr unten,
ab Januar 1979 bis Ende 1980 montiert.

ET-Nummer 1071480



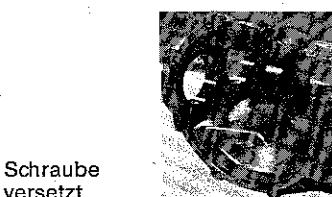
Schraube versetzt



Kleine Nocken
3 x M 16

Guß-Nummer 0-107-329-0
Seitenbefestigung mit 3 x M 16-Schrauben,
Bohrung vom Getrieberohr versetzt,
ab Januar 1981 bis Ende 1982 montiert.

ET-Nummer 1073290



Schraube versetzt

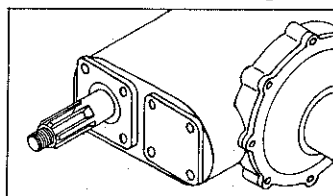


Große Nocken
3 x M 20

Guß-Nummer 0-515-053-0
Seitenbefestigung mit 3 x M 20 x 40-Schrauben,
ab Ende 1982 montiert.

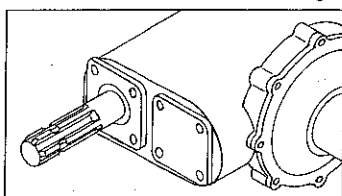
ET-Nummer 5150530

KRONE-Überlastsicherung



Eingangswelle m. Gewinde

Walterscheid-Überlastsicherung



Eingangswelle m. Schnellverschluß

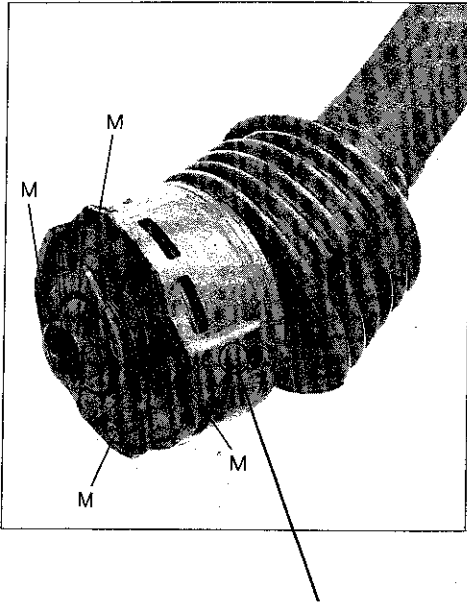
Guß-Nummer 0-515-053-0
Mit Kegelrollenlager und Eingangswelle
für Walterscheid-Kupplungen,
ab neue Serie 1983 montiert.

ET-Nummer 5150530

Helfen Sie uns bitte mit vollständigen Angaben bei der Ersatzteilbestellung.

Gelenkwellen

Bei diesen Fräsen kommen Scheibenkupplungen zum Einsatz, bei denen zusätzlich zu den normalen Wartungsvorschriften für Gelenkwellen, folgende Hinweise zu beachten sind:



Wartung der Scheibenkupplung

Vor dem ersten Einsatz und nach längeren Stillstandzeiten haften die Reibbeläge der Scheibenkupplung. Der Schutz vor Überlastschäden ist nicht mehr gegeben. Die Kupplung muß daher nach längerem Stillstand gelüftet werden.

1. Alle vier Muttern (M) anziehen.
2. Gelenkwelle am Gerät und am Schlepper anschließen.
3. Zapfwelle bis zum Durchrutschen der Kupplung einschalten, evtl. Messerwalze blockieren.
4. Mutter wieder lösen.
5. Bei Nichtbeachtung keine Garantie!

Achtung! Einstellwert hier beachten!

Bezogen auf die Zapfwellendrehzahl und die Fräseart muß die Scheibenkupplung an der Gelenkwelle mit einem entsprechend eingestellten Drehmoment eingesetzt werden.

Es sind einzusetzen bei:

RF bei 540er Zapfwellendrehzahl 1500 Nm (150 kpm)

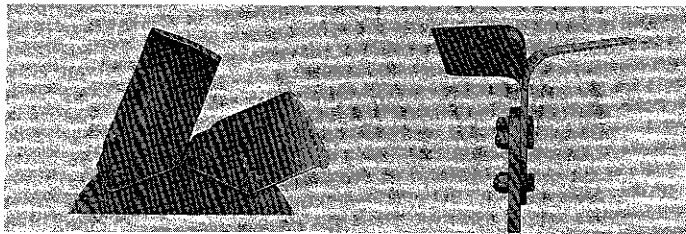
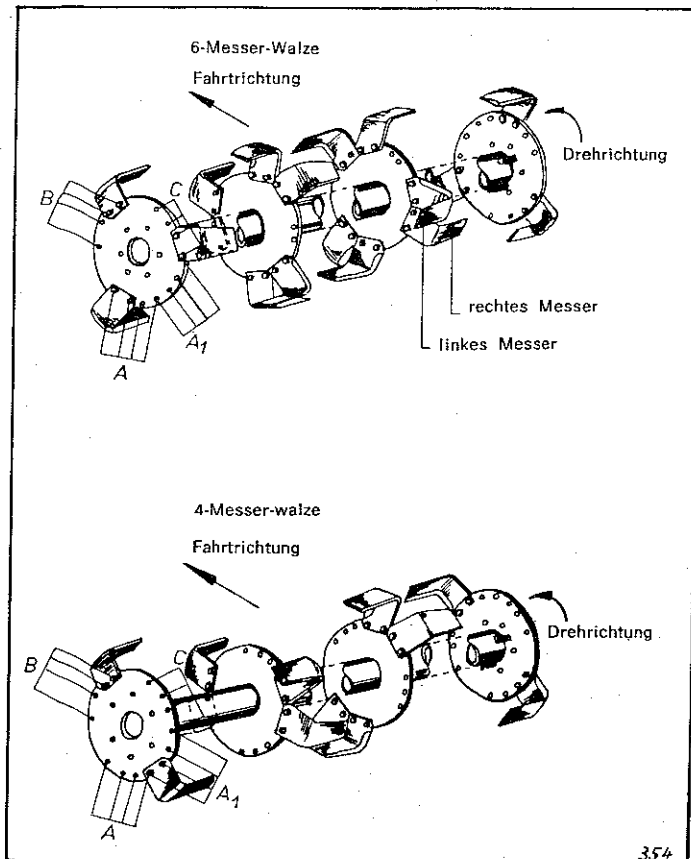
RF bei 1000er Zapfwellendrehzahl 1350 Nm (135 kpm)

Vor dem ersten Einsatz müssen Sie den auf der Scheibenkupplung eingeschlagenen Einstellwert kontrollieren.

Stimmt dieser Wert nicht mit dem obigen Tabellenwert überein, darf der KRONEvator nicht eingesetzt werden.

Setzen Sie sich dann mit Ihrem Händler in Verbindung!

Die Messeranordnung an der Fräswalze



Die Fräswalze des KRONEvators ist im Normalfall mit 3 Paar Messern pro Flansch ausgerüstet. Die beiden Endflansche dagegen sind jeweils nur mit 3 rechten Messern an der linken Seite und mit 3 linken Messern an der rechten Seite bestückt. Die Messer werden an der linken Flanschseite montiert, d. h. außen.

Das linke Messer muß immer vor dem rechten Messer angeschraubt werden.

Die Schraube wird zuerst durch das Messer und dann durch die Bohrung des Flansches gesteckt und verschraubt. Die Verschraubung soll mit einem Drehmoment von 31,5 kpm angezogen sein. Anhand der Abb. 354 kann die 6-Messer-Walze zu einer 4-Messer-Walze umgebaut werden.

Dazu werden das Messerpaar aus Position C sowie das Messerpaar aus Position A abgeschraubt.

Während das Messerpaar aus Position A wieder in Position A 1 verwendet wird, ist das Messerpaar aus Position C übrig.

In dieser Anordnung werden die Messerpaare an allen Flanschplatten umgeschraubt.

Die beiden Endflansche werden jeweils nur mit 2 Messern bestückt. Die Messer an den Endflanschen werden so angeschraubt, daß die spiralförmige Anordnung über der ganzen Walzenlänge nicht unterbrochen wird.

Vorteile der 4-Messer-Walze sind:

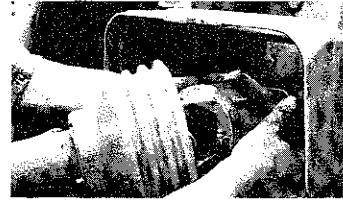
1. Leichtzügigkeit
2. Die Walze verstopft nicht
3. Größere Bissenlänge, für die Herbstbearbeitung geeignet.
4. Feuchter Boden kann eher bearbeitet werden.

Die 15 mm starken Messerplatten sind mit besonders verstärkten Supermessern ausgerüstet.

Kuppeln

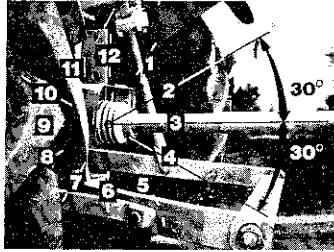


Zapfwelle reinigen.
Schiebestift drücken.

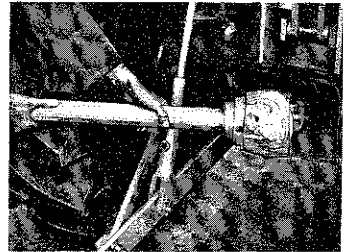


Ziehverschluß
verschieben.
Je nach Ausführung
ziehen oder drücken.

Gelenk- abwinkelung



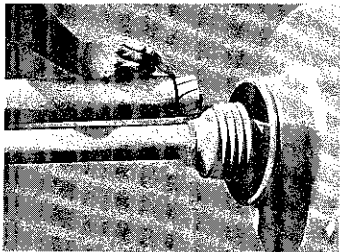
Bei großen
Abwinkelungen
Antrieb
abschalten.



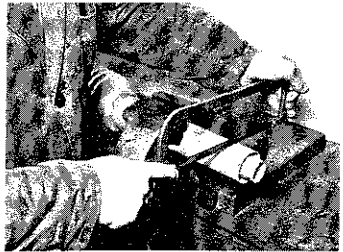
Weitwinkel- Gleichlaufgelenkwelle

Gelenkabwinkelung
in Bewegung und
im Stillstand max. 70°;
Schwenkbereich
überprüfen.

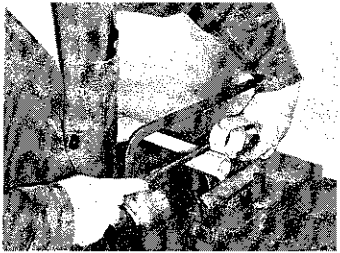
Länge anpassen



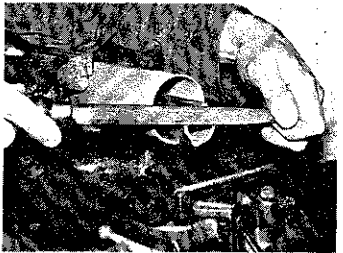
Zur Längenanpassung
Gelenkwellenhälften
nebeneinander halten
und anzeichnen.



Unfallschutzrohre
abtrennen.

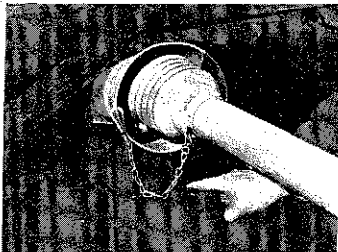


Schiebeprofile
in gleichem Maße
wie Schutzrohre
kürzen.



Trenngrat und
Späne entfernen.

Unfallschutz

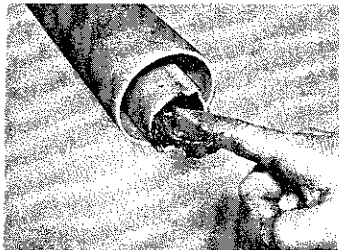


Haltekette
lose einhängen.
Schwenkbereich
beachten.

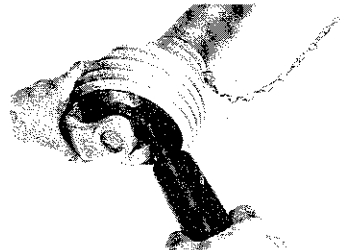
**Nur mit
geschützter
Gelenkwelle
arbeiten!**

Für einen
ausreichenden
Ergänzungsschutz
über der Zapfwelle
ist zu sorgen.

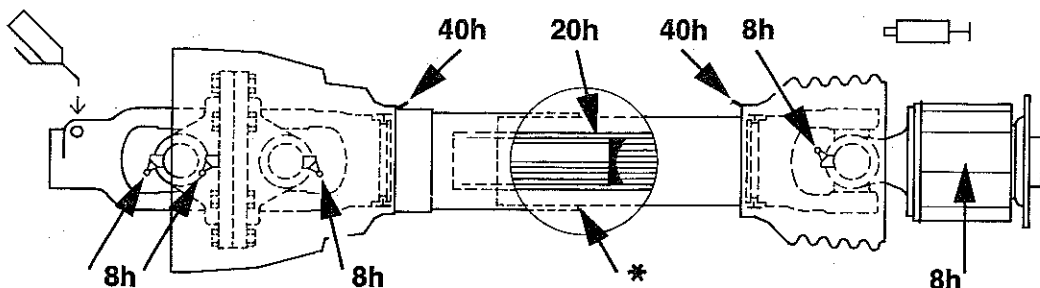
Schmierung



Äußeres Schiebeprofil
innen fetten.



Gelenk zum
Abschmieren
abwinkeln.

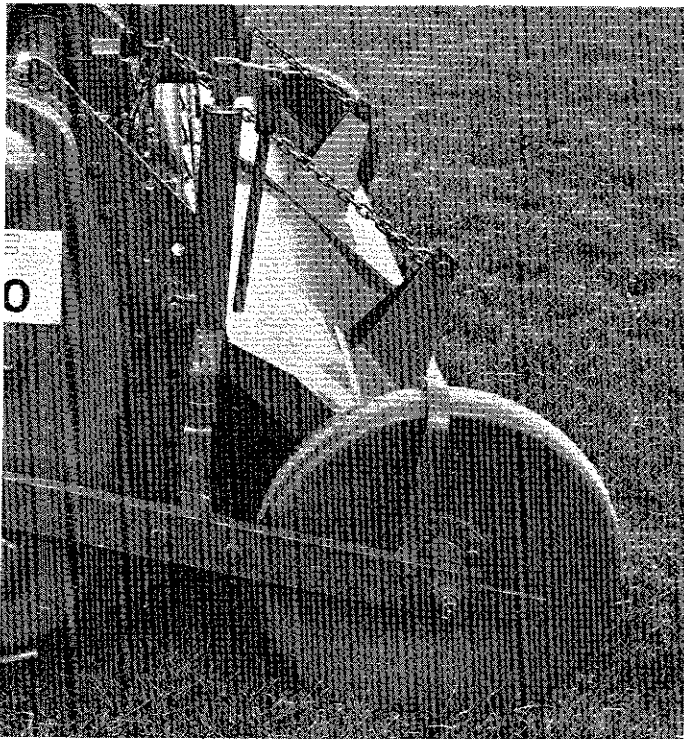


Schmierplan

h = Betriebsstunden

* Im Winterbetrieb sind die Schutzrohre zu fetten, um ein Festfrieren zu verhindern!

Der erste Einsatz



1. Mit den Stützrädern wird die Arbeitstiefe des KRONEvators eingestellt.

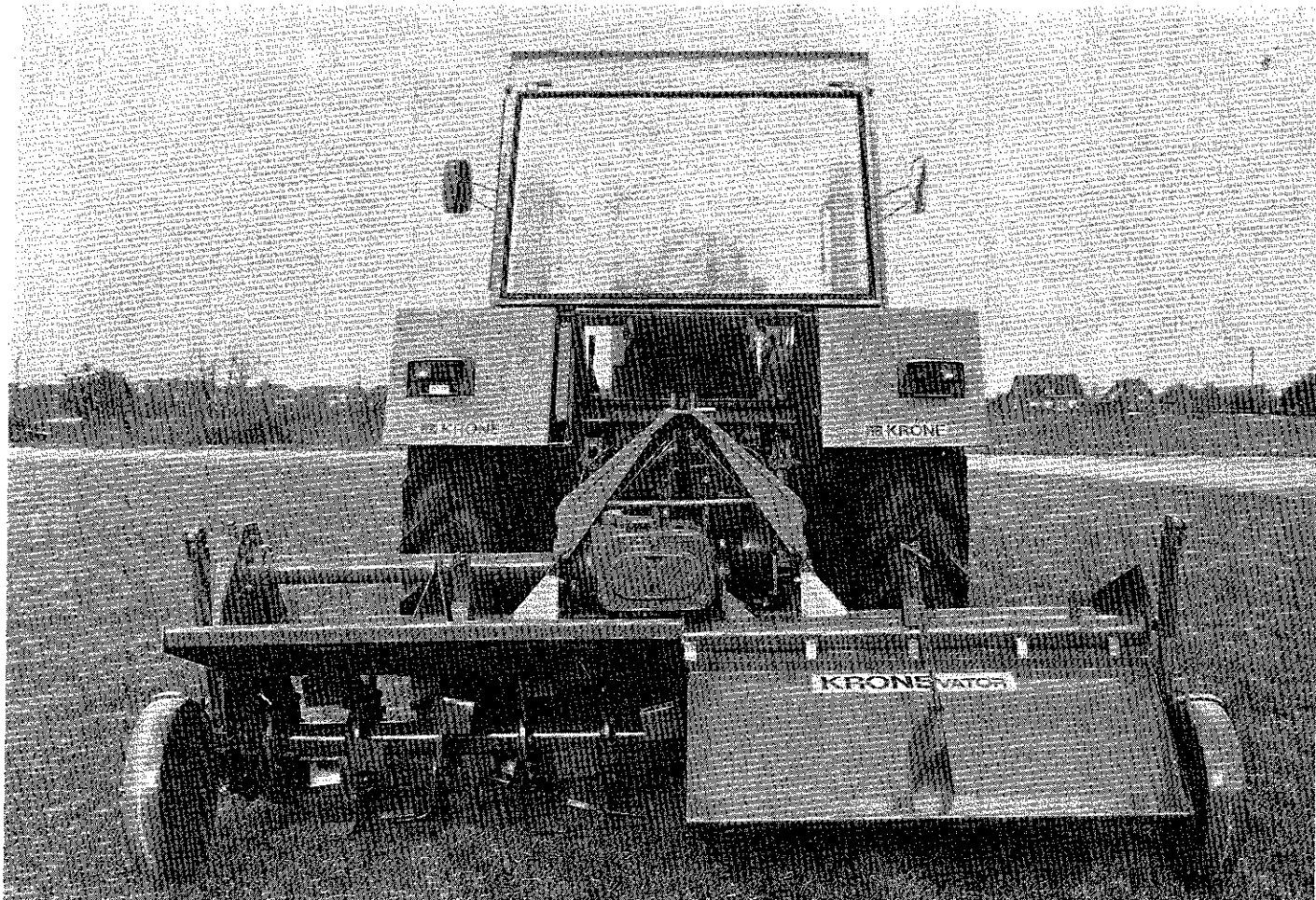
2. Danach wird die Zapfwelle eingeschaltet und ein Gang zwischen 2—5 km/h eingelegt. Bei Vollgas, d. h. bei einer Zapfwelldrehzahl von 540 bzw. 1000 U/min, wird der KRONEvator mit laufender Fräswalze herabgelassen. Merken Sie bei der Arbeit, daß der Schlepper von Touren kommt, muß der nächst niedrigere Gang eingelegt werden.

Nach einer kurzen Arbeitsstrecke wird die Arbeitsqualität untersucht. Eventuelle Unterschiede in der Arbeitstiefe werden abgestellt.

Die Bodenkrümelung ist abhängig von der Fahrgeschwindigkeit des Schleppers, der Drehzahl der Fräswalze, der Anzahl der Messerpaare pro Flansch und der Stellung der Haube.

3. Achtung!

Je nach Arbeitstiefe erzeugt die Fräse eine bestimmte Schubkraft. Der Schlepperfahrer muß einen entsprechenden Fahrgang einlegen.



Die Stellung der Haube ist durch Verstellen der Haubenkette zu erzielen. Haube hochgestellt ergibt eine grobe Krümelung.
Haube in niedriger Stellung ergibt eine feine Krümelung.

Die Krümelung des Bodens ist weiter abhängig von der Art des Bodens, dem Zustand und der Feuchtigkeit des Bodens.

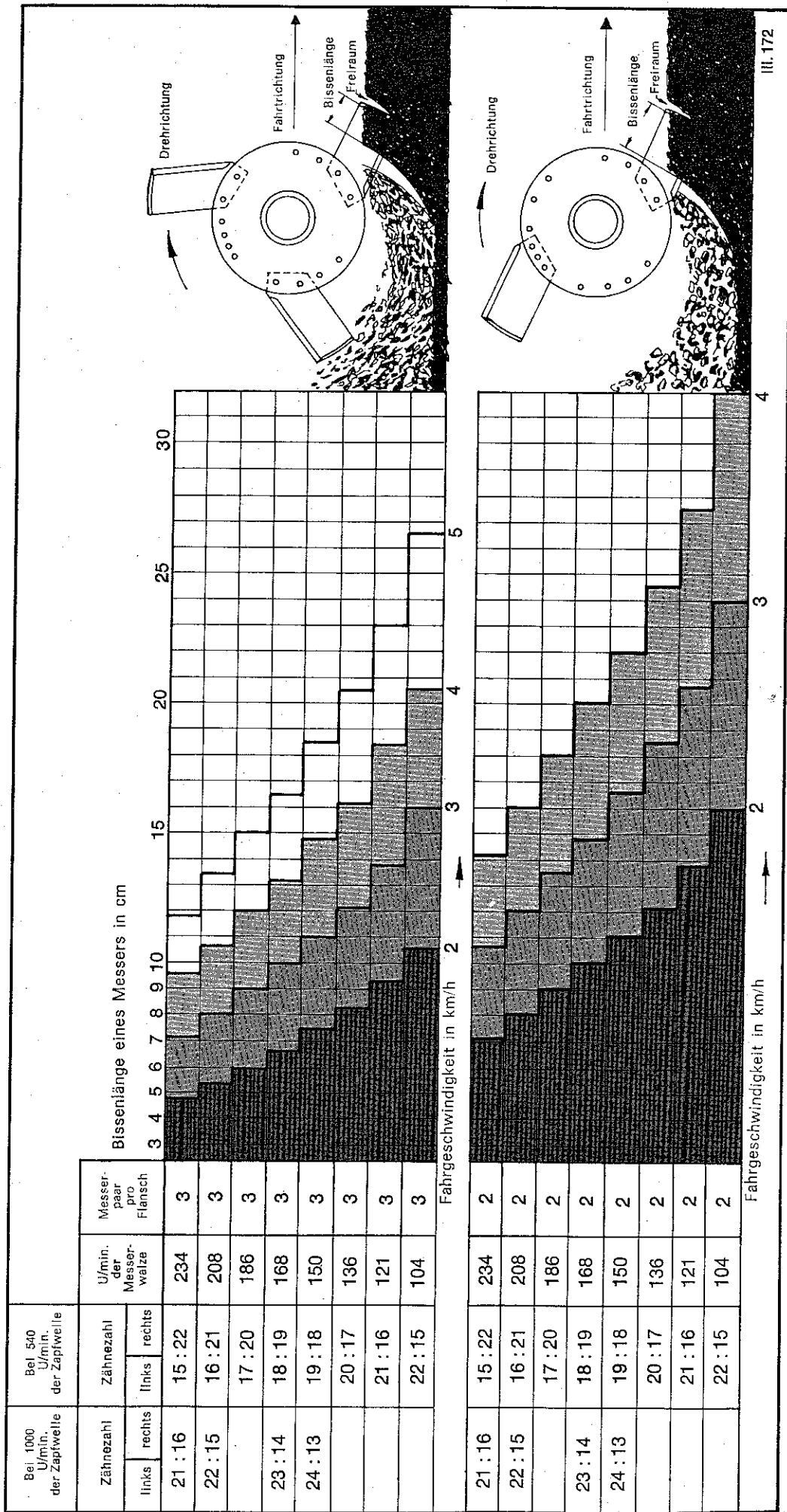
Diese Punkte lassen sich nicht verändern.

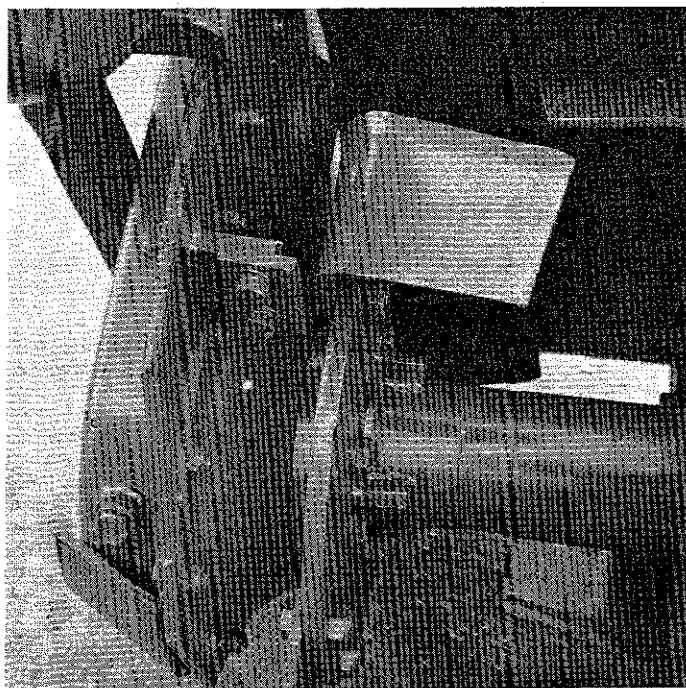
Diagramm Bissenlänge

Hier ist ein weiterer Vorteil des Schaltgetriebes zu finden. Wie die Abb. 363 zeigt, kann durch entsprechenden Einsatz der Schalträder die Bissenlänge der Messer verändert werden. Wie Sie weiter der Abb. 172 entnehmen können, ist natürlich die Geschwindigkeit des Schleppers

mitbestimmend für die Bissenlänge der Messer. Wird die Anzahl der Messer am Flansch von 3 Paar normal auf 2 Paar umgerüstet, verändert sich wiederum die Bissenlänge der Messer. Aus der Abb. 172 kann je nach Wunsch die Arbeitsqualität vorher gewählt und festgelegt werden.

Bei einer Bissenlänge von über 13 cm ist der Freiraum am Messerrücken nicht mehr vorhanden, und die Messer neigen dazu, auf dem Boden abzurollen. Dieses Abrollen der Messer benötigt sehr viel Kraft, führt zum schnelleren Verschleiß der Messer und pulverisiert den Boden.





Die KRONEvátoren sind serienmäßig mit einem Wickelschutz ausgerüstet, der durch Lösen zweier Schrauben nachgestellt werden kann, und so das Wickeln von Langgut am Rotorlager verhindert.

Was kann getan werden, wenn . . .

. . . die Bodenkrümelung zu fein ist?

1. Haube höher stellen.
2. Fahrgeschwindigkeit erhöhen.
3. Fräswalzendrehzahl herabsetzen.
4. Anstelle von normal 3 Paar Messern umbauen auf 4 Paar Messer/Flansch (siehe Abb. 354).

. . . die Bodenkrümelung zu grob ist?

1. Haube tiefer stellen.
2. Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.
3. Fräswalzendrehzahl erhöhen.
4. Boden abtrocknen lassen.

. . . die Fräswalze verstopft?

1. Haube höher stellen.
2. Fräswalzendrehzahl erhöhen.
3. Bodenfeuchtigkeit zu hoch, abtrocknen lassen.
4. Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.
5. Umbauen von 6-Messer-Walze auf 4-Messer-Walze (siehe Abb. 354).

. . . die Bodenfräse unruhig läuft?

1. Fremdkörper aus Messerwalze entfernen.
2. Anordnung der Messer auf der Walze überprüfen.
3. Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.

. . . die Messerschrauben brechen?

1. Schrauben laufend auf festen Sitz halten.
2. Schraube zuerst durch das Messer stecken, dann durch den Flansch.

. . . die Arbeitstiefe nicht ausreicht?

1. Stützrad höher stellen.
2. Bei ungenügender Schlepperleistung im kleineren Gang fahren.
3. Getriebewanne liegt auf, zweiter Arbeitsgang erforderlich.

Kennen Sie den sinnvollen Einsatz einer Bodenfräse ?

Erfahrene Bodenfräsen-Besitzer bestätigen uns immer wieder die Vielzahl von Vorteilen einer Bodenfräse gegenüber Geräten, die bisher für diese Arbeiten eingesetzt wurden. Fortschrittliche Verfahren in der Bestellung des Ackerbaues, Bekämpfung des Unkrautes, Erntetechnik, Kultivierung, Viehhaltung u. a. bilden nunmehr ein breites Einsatzfeld der Bodenfräse.

Voraussetzung für ein erfolgreiches Arbeiten mit der Bodenfräse sind gute Bodenkenntnisse, verbunden mit sinnvollen Überlegungen unter Auswertung der bisherigen Erfahrungen.

Anschließend sollen nun einige Einsatzmöglichkeiten und Arbeitsverfahren geschildert werden, die Hinweise und Anregungen geben.

Viel diskutiert wird zur Zeit die Minimalbodenbearbeitung, d. h. der Ackerboden soll möglichst in einem Arbeitsgang bearbeitet und bestellt werden. Im Moment wird dieses umfangreiche Gebiet noch wissenschaftlich untersucht. Bisher gewonnene Ergebnisse lassen aber keinen Zweifel daran, daß sich diese Arbeitsmethode durchsetzen wird.

Im Mittelpunkt dieser Diskussion steht die Bodenfräse. Viele Landwirte fragen sich: „Sollen wir noch pflügen?“

a) Der Einsatz der Bodenfräse auf leichtem Boden als Ersatz für die Pflugarbeit hat zu keiner Ertragsminderung geführt. Eine Bodenwendung durch den Pflug darf nicht vernachlässigt werden. Diese Bodenwendung braucht nicht in jedem Jahr durchgeführt zu werden. Die Drehzahl der Fräsvalze soll nicht zu hoch gewählt werden, um der Verschlämmungsgefahr entgegenzuwirken. Auf sehr trockenem Boden sollte die Bearbeitung erst kurz vor der Aussaat durchgeführt werden.

b) Schwerer Boden soll bei der Herbstbestellung eine möglichst rauhe Oberfläche erhalten. Niederschläge, auch in größeren Mengen, richten keinen Schaden an. Erosion und Verschlämmung sind gering. Die Haube wird dazu möglichst hoch gestellt, die Fräsvalzendrehzahl niedrig gehalten. Die Arbeitstiefe soll 15 cm nicht übersteigen. Die Fahrgeschwindigkeit wird entsprechend der Schlepperleistung gewählt.

Für die Frühjahrsbestellung schwerer Böden ist lediglich 1 Arbeitsgang erforderlich, wenn der Boden im Herbst gepflügt wurde. Die Frostgare hat den Boden gelockert. Ist für die Unkrautbekämpfung ein weiterer Arbeitsgang erforderlich, sollte dieser mit geringer Tiefe und hochgestellter Haube nach einigen Tagen erfolgen. Wurzel- und Samenunkräuter lagern sich dann an der Oberfläche ab.

Die Drehzahl der Fräsvalze für den zweiten Arbeitsgang kann hoch gewählt werden.

Wurde aus Zeitmangel oder wegen zu hoher Bodenfeuchtigkeit die Herbstfurche nicht durchgeführt, kann durch zwei Fräsgänge ein gutes Saatbett erreicht werden.

Die Stoppelbearbeitung und das Einmulchen von Mähdrescherstroh

Viehlose Betriebe und moderne Aufstallmethoden zwingen dazu, das anfallende Getreidestroh dem Boden wieder zuzuführen. Das möglichst gehäckselte und verteilte Stroh wird zusammen mit der Stoppel in einem Arbeitsgang von der Bodenfräse eingemulcht. Mit keinem anderen Bodenbearbeitungsgerät wird auf allen Bodenarten und unter schwierigsten Bedingungen eine derart gute Vermischung mit dem Boden erreicht. Dazu kommt noch die günstige Flächenleistung. Ein 50-PS-Schlepper mit einer entsprechenden Bodenfräse erreicht eine Flächenleistung von 1 ha/Std.

Die Fahrgeschwindigkeit beträgt bei einer Arbeitstiefe von 5—8 cm ca. 6—10 km/h. Die Drehzahl der Fräsvalze sollte hoch gewählt werden.

Im Verrottungsprozeß werden dem Boden Nährstoffe entzogen. Um einen Ausgleich zu bekommen, erhält der Boden vor der Fräsarbeit eine Stickstoffgabe.

In den meisten Fällen wird diese Düngung mit einer Zwischenfruchtsaat oder Gründüngung verbunden. Der Kunstdünger oder auch Flüssigmist oder Stalldung wird zusammen mit der Stoppel, dem Stroh und der Saat eingefräst. Schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit bildet das ausgelaufene Korn mit der Zwischensaat eine ideale Beschattung des Bodens, und die Bodenbakterien finden Nahrung zur Humusbildung.

Andere Ernterückstände, wie Maisstroh, Kohlstauden, Tabakstauden u. a., werden ähnlich eingearbeitet. Infolge des hohen Zelluloseanteils dieses Gutes dauert der Verrottungsprozeß wesentlich länger und sollte daher während des Winters eingearbeitet sein.

Umbruch von Grünland

Umbrucharbeiten mit herkömmlichen Geräten, wie Scheibenegge, Pflug usw., gehören der Vergangenheit an. Hoch war bisher der Arbeitsaufwand und gering die Flächenleistung.

Erst der Einsatz der modernen Bodenfräse mit Schaltgetriebe bringt die in jeder Beziehung besten Ergebnisse. In erster Linie ist die Mischwirkung hervorzuheben. Die Haube wird tief eingestellt. Die Fräsvalzendrehzahl liegt etwa bei 170—180 U/min, die Fahrgeschwindigkeit bei 2—5 km/h. Die Arbeitstiefe wird so gewählt, daß bei dem ersten Arbeitsgang nur der Bewuchs mit der Narbe zerkleinert wird. Nach etwa 2 bis 3 Wochen erfolgt der zweite Arbeitsgang mit größerer Arbeitstiefe. Einzubringende Düngstoffe werden vor dem zweiten Arbeitsgang aufgebracht. Mit dem zweiten Arbeitsgang kann ein wirklich gutes Saatbett erzielt werden.

Der Einsatz im Obst- u. Gemüsebau

Der Rotoreggeneinsatz in der Obstplantage hat sich gut bewährt. Zur Einbringung von Nährstoffen, Unkrautbekämpfung sowie Lockerung des Bodens, selbst bei geringer Arbeitstiefe, leistet die Bodenfräse ideale Arbeit.

Die Bodenfräse in der Forstwirtschaft

Auch in der Forstwirtschaft findet man für die Bodenfräse ein breites Einsatzgebiet. Aufgrund der Robustheit der Bodenfräse wird sie zur Vorbereitung der Pflanzstreifen im Kahlschlag eingesetzt. Eine Düngung des Waldbodens bringt gute Erträge. Sträucher, Farne, Kräuter im Nutzwald werden mit der Bodenfräse beseitigt. Selbst zur Bodenstabilisierung im Wegebau, bei der Anlage von Brandstreifen und vielem mehr ist der Fräseneinsatz sehr wirtschaftlich.

Unkrautbekämpfung mit der Bodenfräse

Kennt man die genauen Lebens- und Wachstumsbedingungen der Unkräuter, so ist die Bodenfräse, mit Überlegung eingesetzt, ein Unkrautvernichtungsgerät.

Selbst die gefürchtete Quecke als Wurzelunkraut kann mit der Bodenfräse restlos vernichtet werden.

In den Entwicklungsjahren der Bodenfräse galt sie infolge mangelnder Erfahrung als ein Vermehrungsgerät.

Die verschiedenen Bodenarten erfordern natürlich mehr oder weniger Arbeitsgänge, damit sich die zerstörten Wurzeln mit den Trieben an der Bodenoberfläche ablageren und dort verdorren. Nach 3 bis 5 Arbeitsgängen auf schweren und 2 bis 3 Arbeitsgängen auf leichten Böden in Abständen von 2 bis 3 Wochen je nach Witterung hat man sämtliche Augen zum Auslaufen ange-regt und mit dem folgenden Arbeitsgang vernichtet. Die Messer müssen den vollen Wurzelbereich erfassen, und die Haube wird hochgestellt.

Für jede Kultur bildet das Unkraut in der ersten Wachstumsperiode die größte Gefahr, da die Bekämpfung recht schwierig ist. Das Saatbett sollte daher mit größter Sorgfalt hergerichtet und möglichst unkrautfrei sein. Beim ersten Fräseneinsatz sollte daher der Boden in voller Tiefe erfaßt werden. Der letzte Arbeitsgang vor der Saat darf mit einer Tiefe von nur max. 6 cm erfolgen, damit der tieferliegende Samen und die Wurzeln nicht wieder zur Bodenoberfläche gelangen und das ausgelaufene Unkraut vernichtet wird. Zwischen den einzelnen Arbeitsgängen sollte je nach Witterung eine Zeit von 2 Wochen liegen.

Das Ergebnis dieser Arbeitsfolgen ist ein weitgehend unkrautfreier Acker.

Ersatzteilliste
KRONEvator RF

1

Schaltgetriebe RF 200/250 + 300 (1000 U/min.)
 ab Masch.-Nr. 53205/Dez. 82

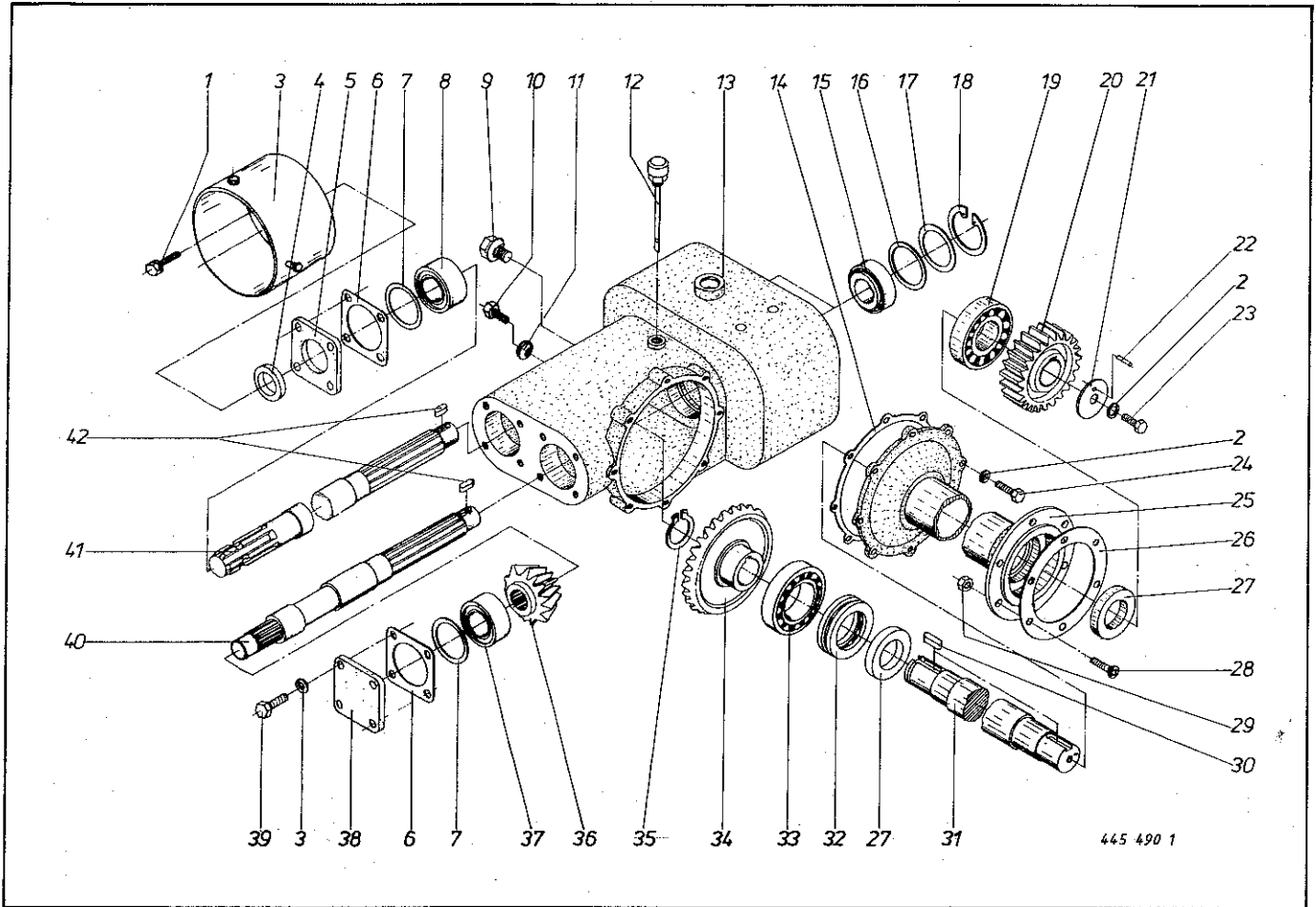


Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	900 878 0	6kt.-Schraube M 12 x 30 (Tensil.)
2	910 012 0	Federring B 12
3	514 240 1	Schutzkappe
4	936 402 0	Simmerring 55 x 80 x 10 B 2
5	515 051 1	Antriebsflansch
6	515 052 0	Dichtung 0,5 dick
	515 056 0	Dichtung 1,0 dick
7	911 165 0	Paßscheibe 90 x 100 x 0,1
	911 166 0	Paßscheibe 90 x 100 x 0,3
	911 168 0	Paßscheibe 90 x 100 x 1,0
8	932 110 0	Kegelrollenlager 30211 A
9	910 270 0	Kugelbundschrabe M 20 x 30 33
10	900 378 0	6kt.-Schraube M 20 x 50
11	910 216 0	Federring C 20,5
12	107 102 0	Ölmeßstab
13	515 053 2	Getriebegehäuse
14	938 428 0	Dichtung 0,5 dick
	938 427 0	Dichtung 1,0 dick
	938 426 0	Dichtung 1,5 dick
15	932 140 0	Kegelrollenlager 30311 A
16	910 760 0	Stützscheibe 100 x 120 x 3,5
17	911 025 0	Paßscheibe 100 x 120 x 0,1
	911 027 0	Paßscheibe 100 x 120 x 0,3
	911 029 0	Paßscheibe 100 x 120 x 1,0
18	911 694 0	Seegerring J 120 x 4,0
19	932 952 0	Zylinderrollenlager NJ 2313 E
20	107 024 0	Stirnrad, 22 Zähne

Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
21	015 082 0	Scheibe
22	912 634 0	Spannhülse 6 x 16
23	900 294 0	6kt.-Schraube M 12 x 20
24	900 298 0	6kt.-Schraube M 12 x 30
25	107 325 0	Getrieberohr RF 200
	107 326 0	Getrieberohr RF 250
	107 327 0	Getrieberohr RF 300
26	107 059 0	Dichtung
27	936 435 0	Simmerring 68 x 90 x 12 B 2
28	904 093 0	Senkschraube M 16 x 40
29	908 716 0	6kt.-Mutter NM 16
30	915 216 0	Paßfeder A 14 x 9 x 80
31	107 179 0	Antriebswelle RF 200
	107 180 0	Antriebswelle RF 250
	107 181 0	Antriebswelle RF 300
32	933 558 0	Axial-Rillenkugellager 51218
33	932 516 0	Zylinderrollenlager NU 218
34	107 023 1	Kegelrad, 35 Zähne
35	911 562 0	Seegerring A 60 x 3
36	107 332 1	Kegelrad, 15 Zähne
37	932 138 0	Kegelrollenlager 30309 A
38	515 015 2	Dichtungsflansch
39	900 296 0	6kt.-Schraube M 12 x 25
40	515 057 2	Zwischenwelle
41	515 054 2	Antriebswelle
42	915 062 0	Paßfeder A 8 x 7 x 20

x 490 670-1 Schutztopf neu (ab Bj. 85)
 - da versch. Drehwelle -

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.

Schaltgetriebe RF 200/250 + 300 (1000 U/min.)

ab Masch.-Nr. 53205/Dez. 82

2

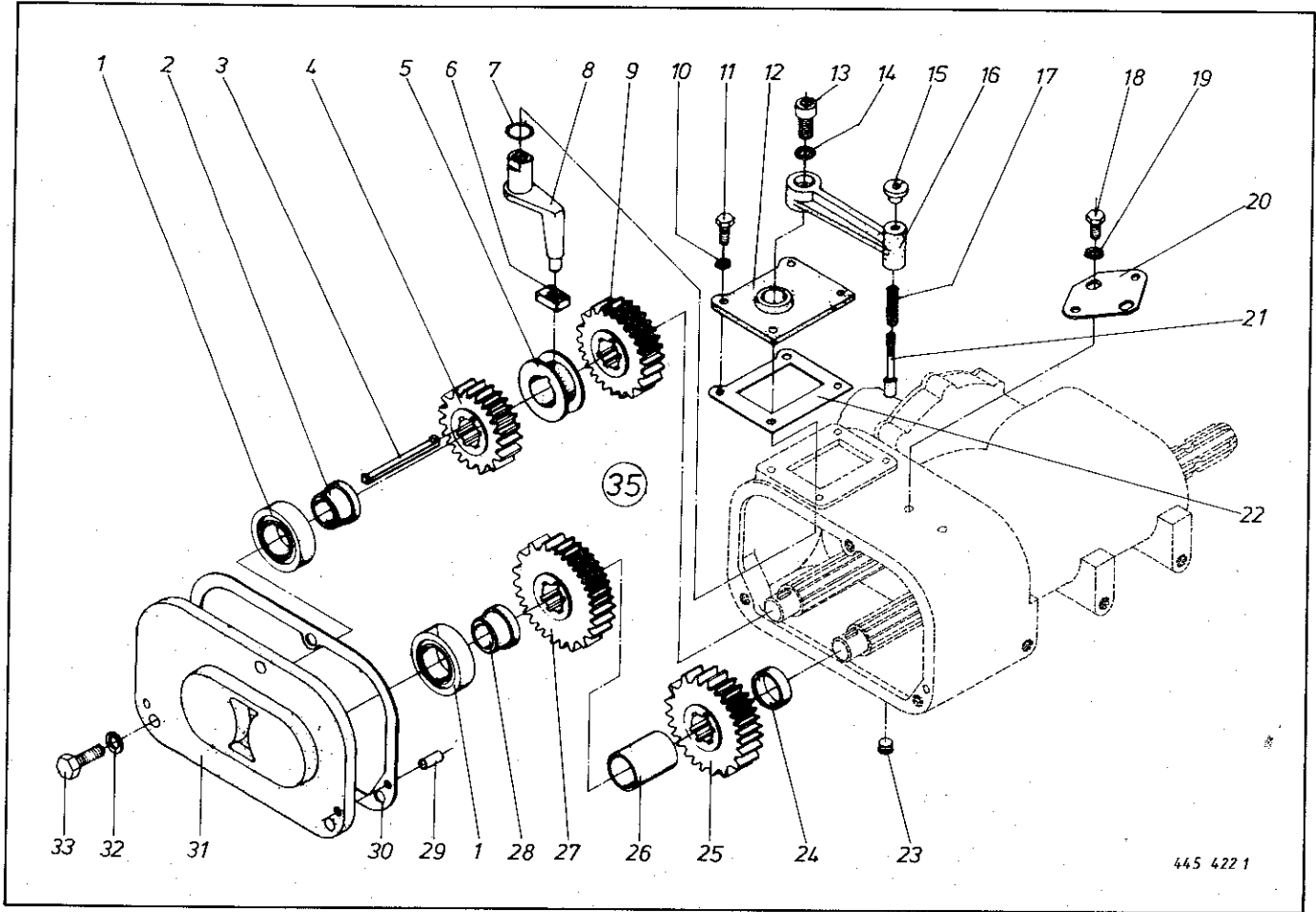
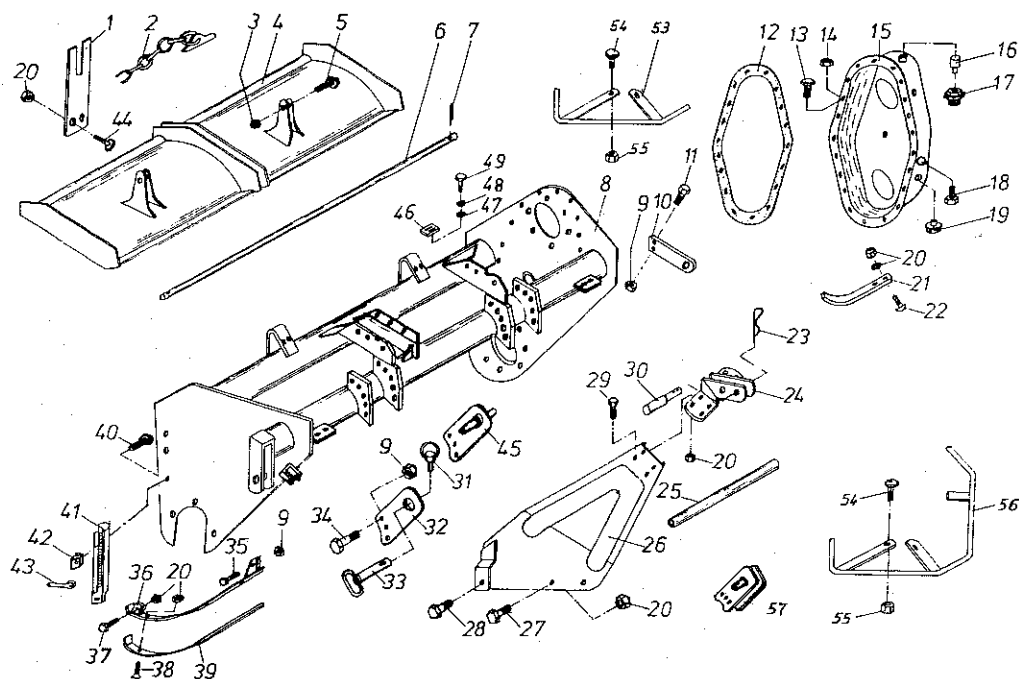


Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	932 310 0	Zylinderrollenlager NJ 212	26	515 048 0	Distanzrohr
2	107 033 1	Buchse	27*	515 034 0	Schaltrad, 14 Zähne
3	107 003 0	Verbindungskeil	28	107 032 1	Buchse
4*	107 164 0	Schaltrad, 23 Zähne	29	915 780 0	Zylinderstift 12 x 24
5	107 002 0	Schaltring	30	107 034 1	Dichtung
6	036 244 0	Schaltstück	31	107 013 3	Getriebedeckel
7	937 525 0	O-Ring 30 x 2	32	910 014 0	Federring B 16
8	107 029 1	Schaltfinger	33	900 337 0	6kt.-Schraube M 16 x 40
9*	107 165 0	Schaltrad, 24 Zähne		107 336 0	Schaltgetriebe kpl. RF 200
10	910 011 0	Federring B 10		107 337 0	Schaltgetriebe kpl. RF 250
11	900 277 0	6kt.-Schraube M 10 x 20		107 338 0	Schaltgetriebe kpl. RF 300
12	107 020 1	Getriebedeckel oben		926 121 0	Getriebeöl, 5 l, SAE 90
13	903 208 0	Zylinderschraube M 16 x 30			Sonderschalträder, Radpaarungen und Drehzahl s: Seite 12
14	910 064 0	Federring 16		107 156 0	Schaltrad, 15 Zähne
15	909 215 0	Rändelmutter M 8		107 157 0	Schaltrad, 16 Zähne
16	107 021 2	Schalthebel		107 158 0	Schaltrad, 17 Zähne
17	036 295 0	Druckfeder		107 159 0	Schaltrad, 18 Zähne
18	900 294 0	6kt.-Schraube M 12 x 20		107 160 0	Schaltrad, 19 Zähne
19	910 012 0	Federring B 12		107 161 0	Schaltrad, 20 Zähne
20	036 246 3	Justierplatte		107 162 0	Schaltrad, 21 Zähne
21	036 245 1	Arretierbolzen		107 163 0	Schaltrad, 22 Zähne
22	107 035 1	Dichtung			
23	906 040 0	Verschlussschraube M 18 x 1,5			
24	515 041 1	Distanzbuchse			
25*	515 033 0	Schaltrad, 13 Zähne			

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.

In case of orders state model, year of construction and part number.

Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 635 0

Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	107 058 2	Kettenhalter	23	917 104 0	Federstecker Ø 4
2	035 156 3	Kette für Haube	24	107 145 0	Oberlenkeranschluß
3	908 716 0	6kt.-Mutter NM 16 DIN 980-8	25	108 144 0	Rohrstütze für Dreipunktbock
	107 196 0	Haube für RF 200			Fräs-Drill-Kombination
	107 197 0	Haube für RF 250	26	107 220 0	Formblech links
	107 198 0	Haube für RF 300		107 221 0	Formblech rechts
5	900 336 0	6kt.-Schraube M 16 x 35 DIN 933-8.8	27	900 338 0	6kt.-Schraube M 16 x 45 DIN 933-8.8
6	107 204 0	Scharnierstange für RF 200	28	901 132 0	6kt.-Schraube M 16 x 55 DIN 931-8.8
	107 205 0	Scharnierstange für RF 250	29	900 657 0	6kt.-Schraube M 12 x 35 DIN 933-8.8
	107 206 0	Scharnierstange für RF 300	30	129 059 2	Oberer Dreipunktbolzen
7	912 641 0	Spannhülse Ø 6 x 30 DIN 1481	31	917 010 0	Klappsplint Ø 9 x 40
8	107 208 0	Rahmen für RF 200	32	107 117 2	Anlenkplatten
	107 209 0	Rahmen für RF 250	33	107 118 1	Steckbolzen Ø 28
	107 210 0	Rahmen für RF 300	34	901 203 0	6kt.-Schraube M 20 x 70 DIN 931-8.8
9	908 721 0	6kt.-Mutter NM 20 DIN 980-8	35	901 201 0	6kt.-Schraube M 20 x 60 DIN 931-8.8
10	107 092 1	Verstärkungslasche	36	107 124 0	Schleifkufe links
11	901 201 0	6kt.-Schraube M 20 x 60 DIN 931-8.8		107 222 0	Schleifkufe rechts
12	107 070 2	Dichtung	37	901 080 0	6kt.-Schraube M 12 x 45 DIN 931-8.8
13	900 279 0	6kt.-Schraube M 10 x 25 DIN 933-8.8	38	904 534 0	Senkschraube M 12 x 35 DIN 604-8.8
14	908 708 0	6kt.-Mutter NM 10 DIN 980-8	39	107 123 0	Kufenverbreiterung links
15	107 072 2	Getriebewanne		107 223 0	Kufenverbreiterung rechts
16	919 802 0	Luftfilter R 1/4"	40	901 133 0	6kt.-Schraube M 16 x 60 DIN 931-8.8
17	035 263 1	Verschlußschraube mit Gew. Bohrung DIN 910 M 24 x 1,5	41	035 122 2	Stellstrebe für Kufe
	937 746 0	Dichtung Cu 24 x 32 x 1,5	42	035 123 2	Zahnscheibe
18	900 274 0	6kt.-Schraube M 10 x 16 DIN 933-8.8	43	919 404 0	Handhebel DIN 99
19	906 016 0	Verschlußschraube M 24 x 1,5 DIN 910	44	900 299 0	6kt.-Schraube M 12 x 35 DIN 933-8.8
	937 746 0	Dichtung Cu 24 x 32 x 1,5	45	107 224 0	Anlenkplatte links für Schnellkuppler
20	908 015 0	6kt.-Mutter M 12 DIN 934		107 225 0	Anlenkplatte rechts für Schnellkuppler
	910 012 0	Federring B 12 DIN 127			
21	107 071 0	Schutz für Kettenkasten			
22	904 533 0	Senkschraube M 12 x 30 DIN 604-8.8			

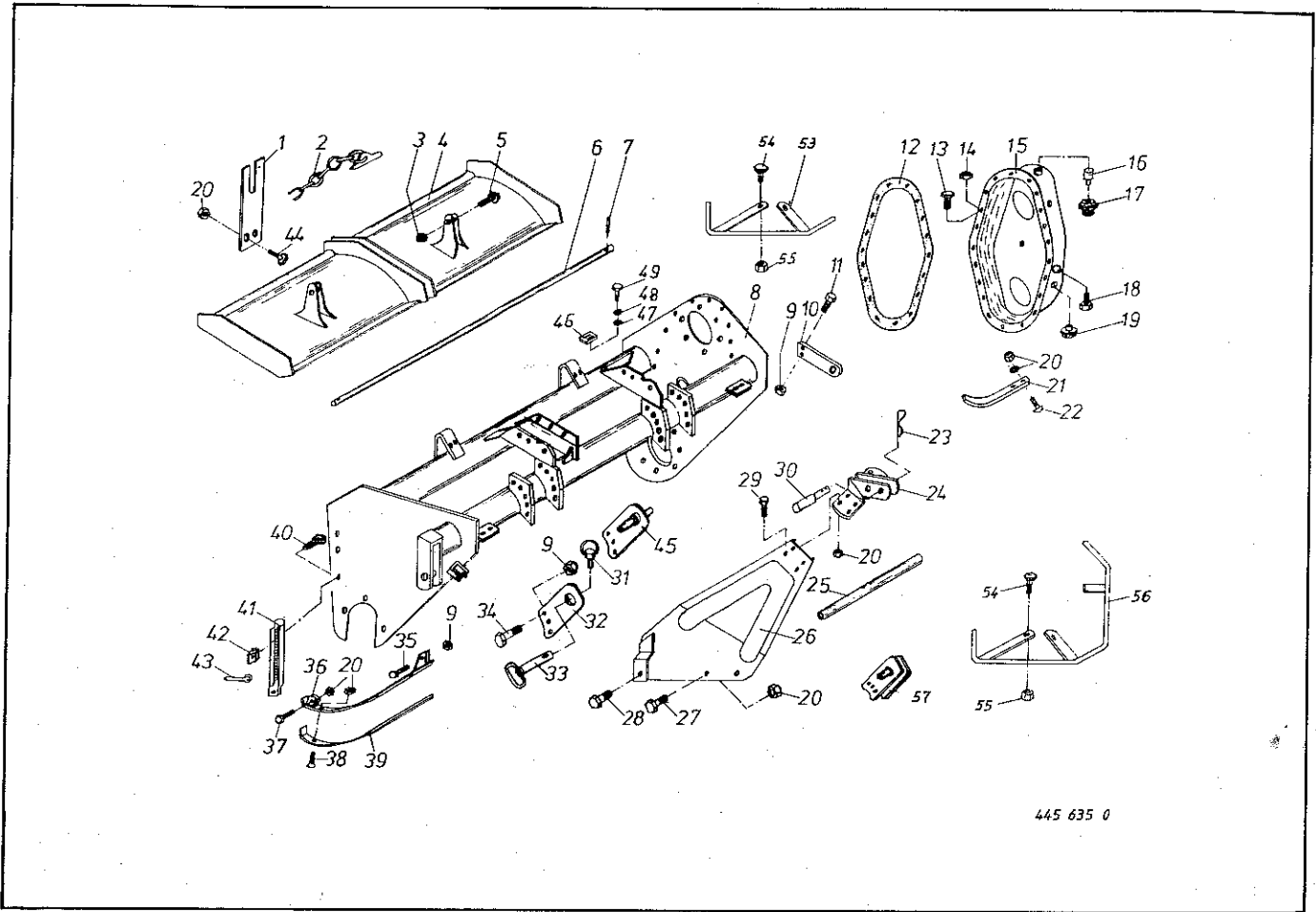
Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.

In case of orders state model, year of construction and part number.

Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.

Rahmen, Dreipunktbock, Haube, Kufen, Getriebekasten - RF
 Frame, Headstock, Hood, Gear Case
 Chassis, Cattelage trois-points, Capot, Patin, Carter de transmission

4

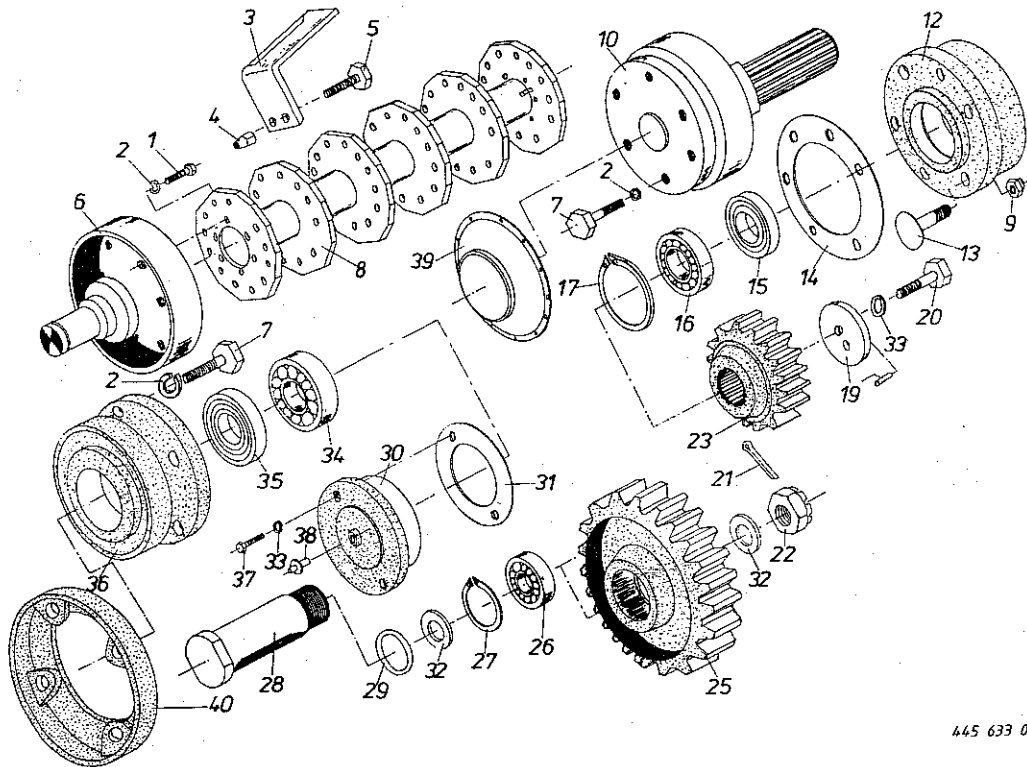


445 635 0

Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. à com.	Bezeichnung Description Designation
46	035 285 0	Messer für Wickelschutz	55	908 711 0	6kt.-Mutter NM 12 DIN 980-8
47	910 315 0	U-Scheibe B 13 DIN 125	56	035 292 1	Schutzbügel links
48	910 012 0	Federring B 12 DIN 127		035 368 0	Schutzbügel rechts
49	900 298 0	6kt.-Schraube M 12 x 30 DIN 933-8.8	57	107 150 0	Anlenkzapfen links, Kat. III
53	109 068 1	Schutzbügel		107 290 0	Anlenkzapfen rechts, Kat. III
54	900 298 0	6kt.-Schraube M 12 x 30 DIN 933-8.8			

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.

Messerwalze mit Messer, Lagerung und Antrieb RF
Blade Rotor with Blades, Bearings an Drive
Rotor avec Couteaux, paliers et transmission



445 633 0

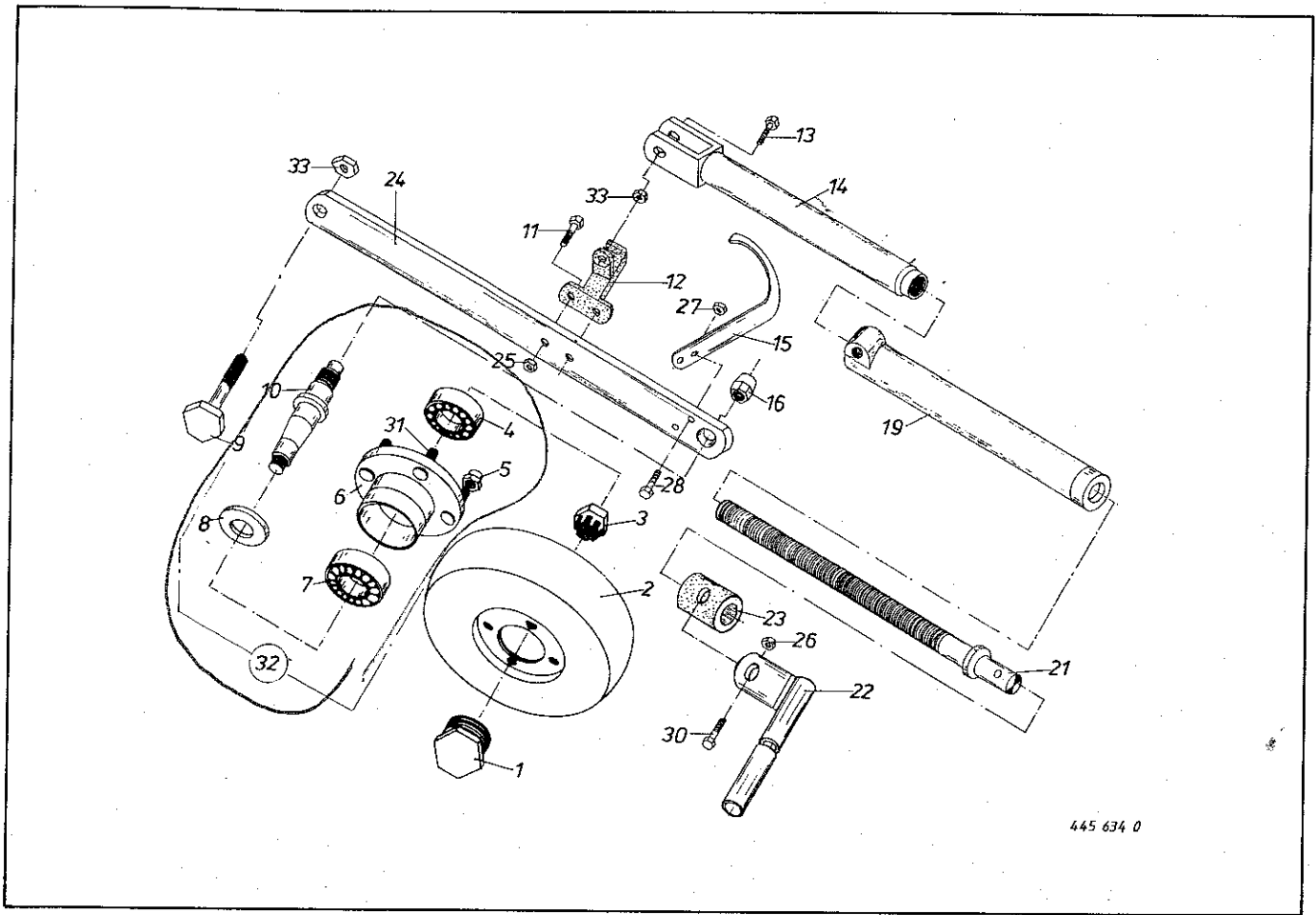
Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	900 336 0	6kt.-Schraube M 16 x 35 DIN 933-8.8	20	900 294 0	6kt.-Schraube M 12 x 20 DIN 933-8.8
2	910 014 0	Federring B 16 DIN 127	21	912 135 0	Splint 8 x 80 DIN 94
3	107 083 0	verstärkte Supermesser rechts	22	908 961 0	Kronenmutter M 48 x 1,5 DIN 937 5 S
3	107 269 0	verstärkte Supermesser links	23	107 025 1	Stirnrad ab Masch. Nr. 23220 (unten auf Messerwalze) Z = 32 Profil 60 x 55
4	908 717 0	6kt.-Mutter NM 16 x 1,5 DIN 980-8	25	107 022 1	Stirnrad (Mitte) Z = 40
5	902 125 0	Messerschraube M 16 x 1,5 x 40 DIN 960 10 K	26	932 366 0	Zylinderrollenlager NJ 410 DIN 5412
6	107 031 4	Wellenstummel rechts	27	911 696 0	Seegerring J 130 x 4 DIN 472
7	900 337 0	6kt.-Schraube M 16 x 40 8.8 DIN 933	28	107 091 0	Lagerzapfen
8	107 073 2	Messerwalze RF 200	29	937 545 0	O-Ring O R 50-3
	107 074 2	Messerwalze RF 250	30	107 016 1	Deckel für Flansch
	107 103 1	Messerwalze RF 300	31	107 077 0	Dichtung für Deckel
9	908 716 0	6kt.-Mutter NM 16 DIN 980-8	32	910 922 0	Distanzscheibe 4,5 mm
10	107 014 8	Wellenstummel (antriebsseitig) Profil 60 x 55 ab Masch.-Nr. Nr. 23220	33	910 012 0	Federring B 12 DIN 127
12	107 015 2	Flanschlager (antriebsseitig)	34	931 930 0	Pendelrollenlager 22213 HL DIN 635
13	904 093 0	Senkschraube M 16 x 40 DIN 7991 8.8	35	936 435 0	Simmerring 68 x 90 x 12 B 2
14	107 059 0	Dichtung für Flanschlager	36	107 017 3	Flanschlager rechts
15	936 762 0	Simmerring 70 x 90 x 10/12 B 2 SL	37	900 294 0	6kt.-Schraube M 12 x 20 DIN 933 8.8
16	931 957 0	Pendelrollenlager 22 313 HL	38	919 003 0	Schmiernippel H 1/S 9 sechskant
17	911 698 0	Seegerring J 140 x 4 DIN 472	39	107 132 2	Schutzring links
19	015 082 0	Kopfplatte	40	107 139 0	Schutzring rechts ab Masch.-Nr. 31864
	912 634 0	Spannstift DIN 1481 Ø 6 x 16			

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.

In case of orders state model, year of construction and part number.

Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.

Stützrad mit Verstellspindel - RF
Landwheel with adjuster
Rone de terrage avec tige de réglage

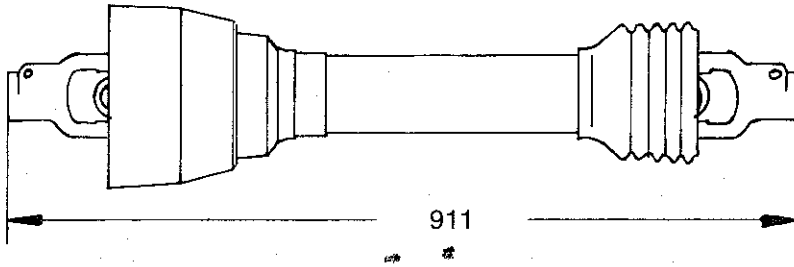


445 634 0

Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	952 310 0	Staubkappe	16	908 727 0	6kt.-Mutter NM 24 x 1,5 DIN 980-8
2	470 182 0	Laufrad Ø 500 x 100	19	035 131 2	Führungsrohr
3	908 818 0	Kronenmutter M 18 x 1,5 DIN 937-8	21	035 133 1	Spindel
4	932 114 0	Kegelrollenlager 30204	22	035 409 1	Kurbel für Stützrad
5	910 223 0	Radmutter M 14 x 1,5 DIN 74361	23	035 365 0	Spindelkappe
6	952 281 0	Nabe	24	107 078 2	Radschiene rechts und links
7	932 115 0	Kegelrollenlager 30206	25	908 716 0	6kt.-Mutter NM 16 DIN 980-8
8	937 405 0	Dichtring	26	908 706 0	6kt.-Mutter NM 8 DIN 980-8
9	901 204 0	6kt.-Schraube M 20 x 75 DIN 931, 8.8	27	908 708 0	6kt.-Mutter NM 10 DIN 980-8
10	952 181 0	Achse	28	901 061 0	6kt.-Schraube M 10 x 45 DIN 931-8.8
11	901 134 0	6kt.-Schraube M 16 x 65 DIN 931, 8.8	30	901 047 0	6kt.-Schraube M 8 x 60 DIN 931-8.8
12	107 277 0	Radschienenführung, rechts	31	910 252 0	Radbolzen M 14 x 1,5 x 40
	035 283 0	Radschienenführung, links	32	107 271 0	Radnabe kpl.
13	901 202 0	6kt.-Schraube M 20 x 65 DIN 931, 8.8	33	908 721 0	6kt.-Mutter NM 20 DIN 980-8
14	035 132 2	Spindelrohr			
15	470 199 0	Abstreifer			

107 2710 Radnabe kpl.

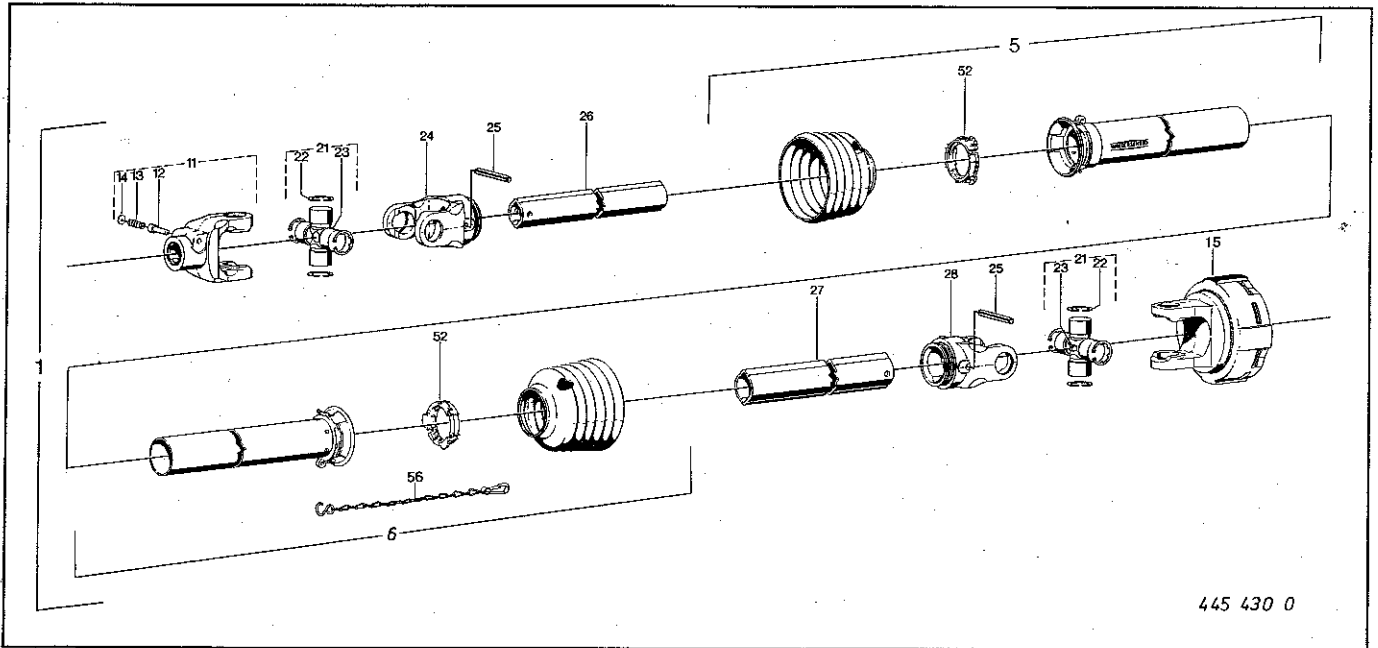
Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.



austauschbar mit
By Py-Gelenkwelle

Ersatz für:

für Type: alle RE 85/RES 85 (540 U/min.)
RES 120 (1000 U/min.)
RF 200/250/300 (1000 U/min.)



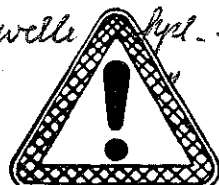
445 430 0

Abb.	Bestell-Nr.	Bezeichnung	Abb.	Bestell-Nr.	Bezeichnung
1	949 034 0	Gelenkwelle kpl.	22	911 716 0	Sicherungsring 32 x 1,2
5	949 974 0	Schutzhälfte, außen (Rohrl. 405 mm)	23	949 626 0	Schmiernippel
6	949 965 0	Schutzhälfte, innen (Rohrl. 400 mm)	24	949 523 0	Rillengabel
11*	949 522 0	Aufsteckgabel kpl. 1 3/8" 6 Z.	25	912 722 0	Spannhülse 10 x 80
12	955 338 0	Schiebestift	26	949 747 0	Profilrohr (L = 490 mm)
13	955 339 0	Druckfeder	27	949 765 0	Profilrohr (L = 465 mm)
14	955 336 0	Scheibe	28	949 524 0	Rillengabel
15	949 589 0	Scheibenkupplung kpl.	52	949 861 0	Gleitring
	949 568 0	Reibscheibe	56	949 852 0	Haltekeg
21	949 521 0	Kreuzgarnitur kpl.	* Wahlweise Aufsteckgabel		
				949 404 0	Aufsteckgabel 1 3/8" 21 Z.
				955 207 0	Aufsteckgabel 1 3/8" 6 Z.
				949 461 0	Aufsteckgabel 1 3/8" 20 Z.

4 3/4"

f. RF (ab. Bj. 1985)

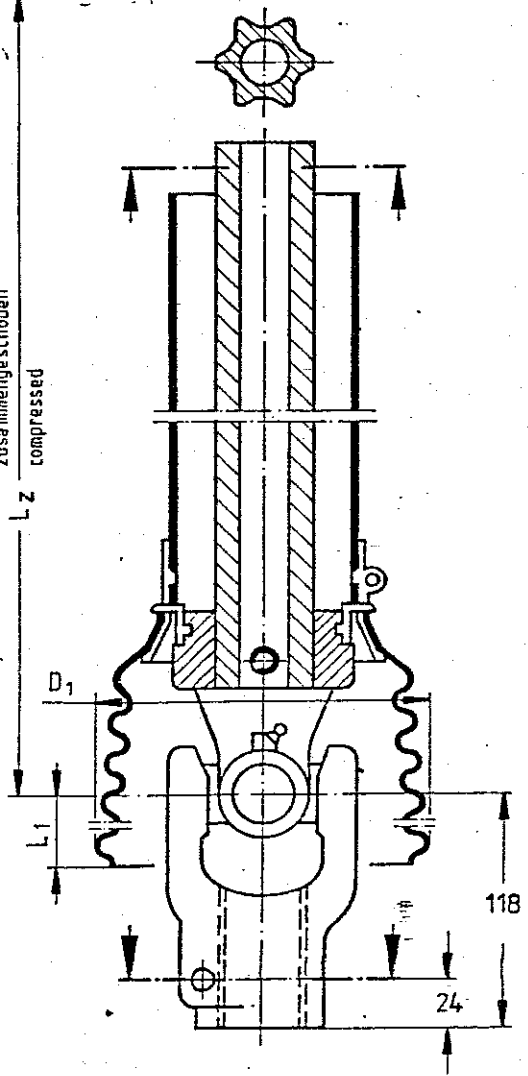
949 0970 Gelenkwelle Pyel.-SC 25-K 90/4-1600 Nm - b. 1000 U/min
 949 0980 " " " " 2000 Nm - b. 540 U/min



Rohrlänge anpassen! mit Sternprofil
Siehe Seite

11849

zusammengeschoben
Lz compressed



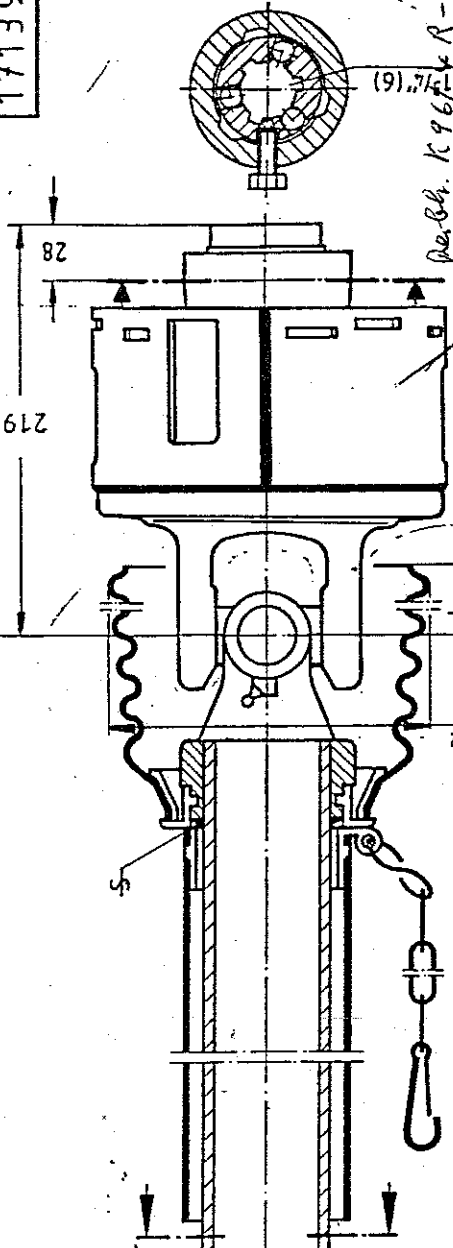
1392

Krone-Artikel-Nr. 949097	Drehmoment 1580
Typenbezeichnung RF	U/min 1000

Maschinenfabriken
Bernard Krone G.m.b.H.
4441 Spelle, Postfach
171393

24.8.87 *pc*

219 28



Per. Bk. K 96 / R-1580,
56.107.51

949 360 0

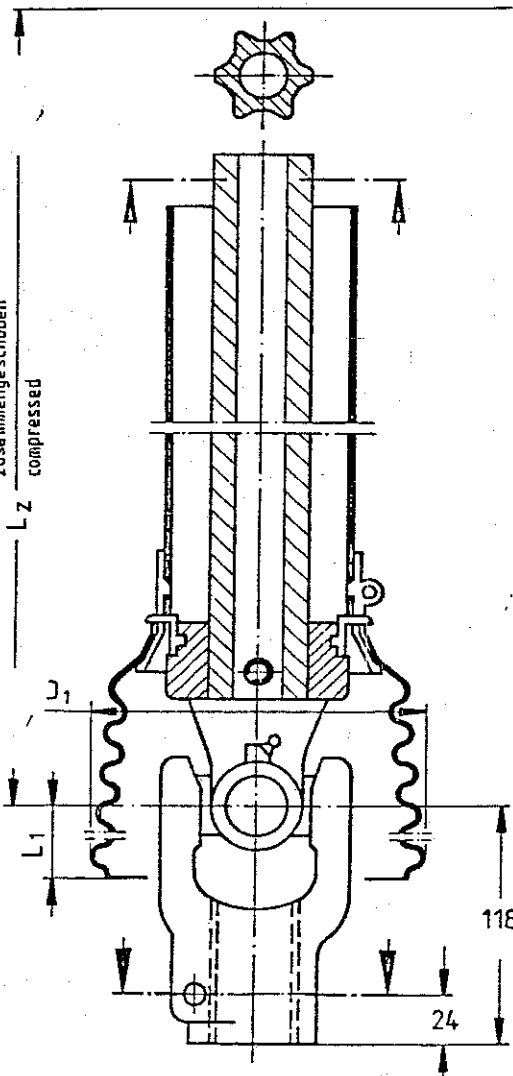
19. Aug. 1987

Form-/Baugröße/Umfeldschütz A-Mitte-Mitte -Hülse -Hülse	W 2500-SC 25	Kunde Krone	Best.-Nr. 949097	Maßstab: Scale:	Zeichnungs-Nr. Drawing No.:
l ₂ 660	660	Kunden-Zeichn.-Nr. Customer drawg. No.	1000	Werkstoff: Material:	Dimensions in mm Dimensions in mm
l ₃ 905	905 ± 10 mm	Max. Drehzahl Max. speed	min. 1000	Datum Date:	
l ₄ 250	250	Drehrichtung Direction of rotation		Gerechtl. Drawn:	
				Gepprüft Checked:	
				Freigegeb. Approved:	
		Geräteart Implement type	RF	Benennung: Designation: Gelenkwelle P.T.O. drive shaft	
		Best.-Nr. Part No.	949 360 0	Zeichnungs-Nr. Drawing No.: 11849	
		Best.-Nr. Part No.	1580-10	Klassifizierungs-Nr. Classification No.: 11849	
		Best.-Nr. Part No.	365387	Schutzzeichen-Nr. Classification No.: WALTERSCHEID	
		Best.-Nr. Part No.	365386	Fremdtoleranz: General tolerance:	
				Schutzmerk nach DIN 34 beachten Protection mark to DIN 34	
				Verordnung dieser Unterlage, Verwendung und Inhalt nicht geklärt, soweit nicht ausdrücklich zu- fassen der Preisrechnung oder Gebrauchsanleitung. Als Fol der Preisrechnung, sind gültig und die Nutzung der dokumente, und geben sie an anderen und die Nutzung der Inhalt der Preisrechnung, sind gültig und die Nutzung der dokumente, und geben sie an anderen und die Nutzung der	

420

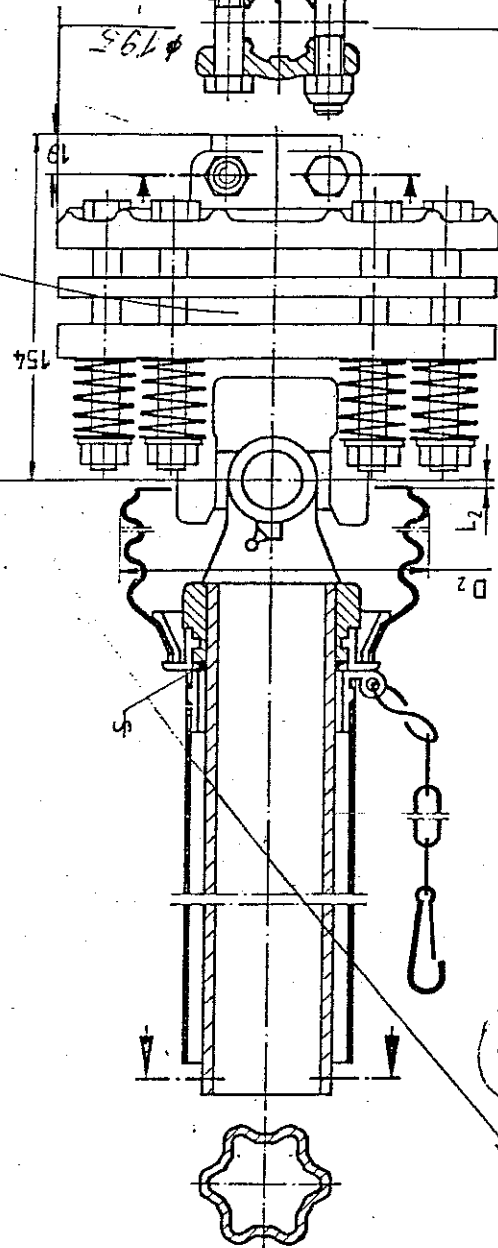
L_z zusammengepresst
compressed

379256



949 3590
 Peribr. K90/4-1600 Nm
 Sb. 102.09

379257



Maschinenfabriken
 Bernard Krone G. m. b. H.
 4441 Spelle, Postfach 20

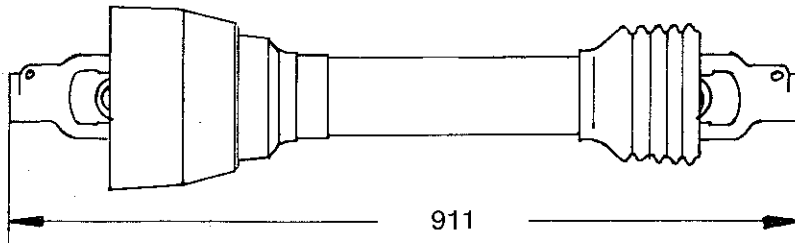
Juni 1985

Ersatz f. Zahn Nr. 27

W 2500-SC 25	Kunde	Krone	Schutzvermerk nach DIN 34 beachten Protection mark to DIN 34		Fremdhoerenz: General tolerance:		Maßstab: Scale:	Dimensionen in mm Dimensions in mm	Zeichnungs-Nr.: Drawing-No.:		Gelenkwelle P.T.O. drive shaft	
710	Kunden - Zeichnungs-Nr. Customer drwg. No.	949 0970	Kunde		Datum Date		Weißstoff: Material:		Zeichnungs-Nr.: Drawing-No.:		11428	
980	Max. Drehzahl Max. speed	1000	Kunde		Gezeichnet Drawn		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	
275	Drehrichtung Direction of rotation		Kunde		Geprüft Checked		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	
097136	Gerätetyp Implement type	Bodenfräse RF	Kunde		Freigegeben Approved		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	
36.10.00	Drwg. No.		Kunde		Freigegeben Approved		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	
1600	Schutzfrichter Guard	365387	Kunde		Freigegeben Approved		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	
S4GA/600	Schutzfrichter Guard	85.26.07	Kunde		Freigegeben Approved		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	
179	Schutzrohrlänge Guard length	170	Kunde		Freigegeben Approved		Name Name		Klassifizierungs-Nr.: Classification-No.:		379255	

WALTERSCHIED
 Lohmar/Rheinland
 West-Germany

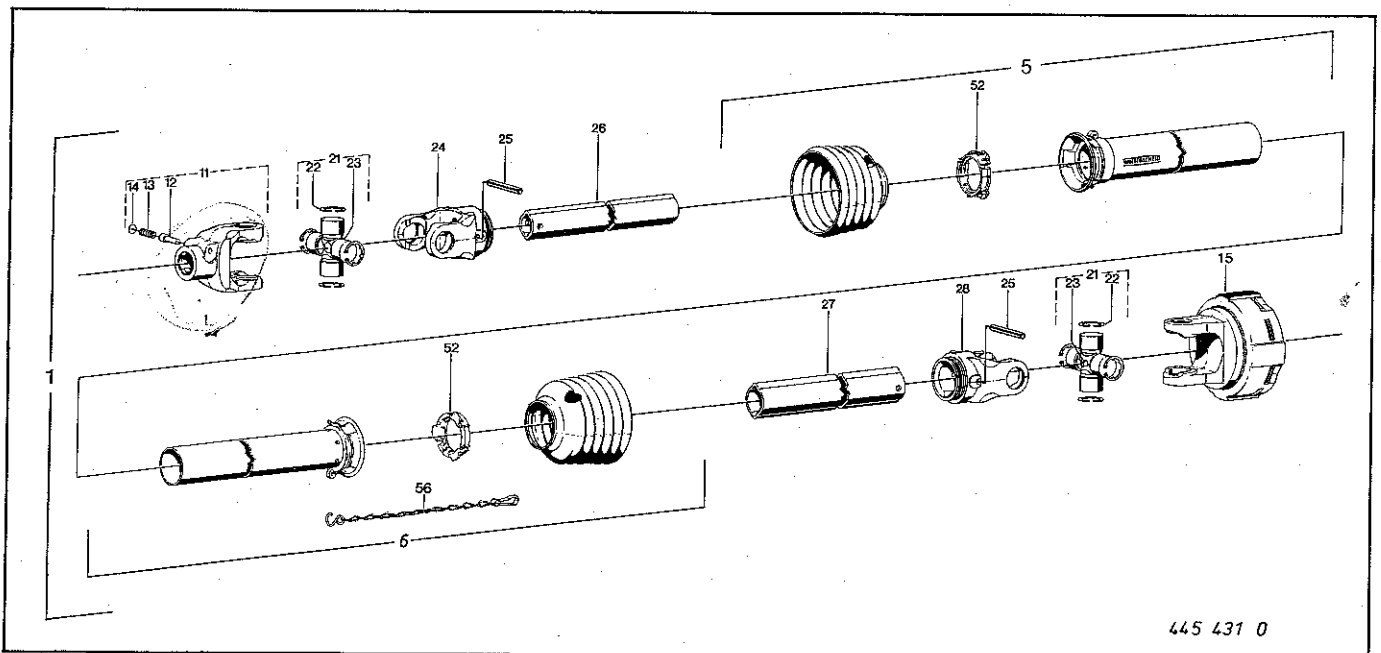
Ersatz durch / Replaced by:
 379255



austauschbar mit
By Py-Gelenkwelle

Ersatz für:

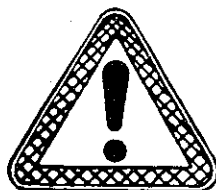
für Type: RES 120 (540 U/min.)
RF 200/250/300 (540 U/min.)



445 431 0

Abb.	Bestell-Nr.	Bezeichnung	Abb.	Bestell-Nr.	Bezeichnung
1	949 036 0	Gelenkwelle kpl.	23	949 626 0	Schmiernippel
5	949 974 0	Schutzhälfte, außen (Rohrl. = 405 mm)	24	949 523 0	Rillengabel
6	949,965 0	Schutzhälfte, innen (Rohrl. = 400 mm)	25	912 722 0	Spannhülse 10 x 80
11*	949 522 0	Aufsteckgabel kpl. 1 3/8" 6 Z.	26	949 747 0	Profilrohr (L = 490 mm)
12	955 338 0	Schiebestift	27	949 765 0	Profilrohr (L = 465 mm)
13	955 339 0	Druckfeder	28	949 524 0	Rillengabel
14	955 336 0	Scheibe	52	949 861 0	Gleitring
15	955 210 0	Scheibenkupplung kpl.	56	949 852 0	Haltekette
	949 568 0	Reibscheibe	* Wahlweise Aufsteckgabel		
21	949 521 0	Kreuzgarnitur kpl.		949 404 0	Aufsteckgabel 1 3/8" 21 Z.
22	911 716 0	Sicherungsring		955 207 0	Aufsteckgabel 1 3/8" 6 Z.
				949 461 0	Aufsteckgabel 1 3/8" 20 Z.

1 3/4"
1 3/4"



Rohrlänge anpassen!
Siehe Seite

Bestell-Nr.	Tafel	Abb.	Bestell-Nr.	Tafel	Abb.	Bestell-Nr.	Tafel	Abb.	Bestell-Nr.	Tafel	Abb.
015 082 0	1	21	107 196 0	3	0	904 093 0	1	28	932 952 0	1	19
015 082 0	5	19	107 197 0	3	0	904 093 0	5	13	933 558 0	1	32
035 122 2	3	41	107 198 0	3	0	904 533 0	3	22	936 402 0	1	4
035 123 2	3	42	107 204 0	3	6	904 534 0	3	38	936 435 0	1	27
035 131 2	6	19	107 205 0	3	6	906 016 0	3	19	936 435 0	5	35
035 132 2	6	14	107 206 0	3	6	906 040 0	2	23			
035 133 1	6	21	107 208 0	3	8	908 015 0	3	20	936 762 0	5	15
035 156 3	3	2	107 209 0	3	8	908 706 0	6	26	937 405 0	6	8
035 263 1	3	17	107 210 0	3	8	908 708 0	3	14	937 525 0	2	7
035 283 0	6	12	107 220 0	3	26	908 708 0	6	27	937 545 0	5	29
									937 746 0	3	17
035 285 0	4	46	107 221 0	3	26	908 711 0	4	55	937 746 0	3	19
035 292 1	4	56	107 222 0	3	36	908 716 0	1	29	938 426 0	1	14
035 365 0	6	23	107 223 0	3	39	908 716 0	3	3	938 427 0	1	14
035 368 0	4	56	107 224 0	3	45	908 716 0	5	9	938 428 0	1	14
035 409 1	6	22	107 225 0	3	45	908 716 0	6	25	949 034 0	7	1
036 244 0	2	6	107 269 0	5	3						
036 245 1	2	21	107 271 0	6	32	908 717 0	5	4	949 036 0	8	1
036 246 3	2	20	107 277 0	6	12	908 721 0	3	9	949 404 0	7	0
036 295 0	2	17	107 290 0	4	57	908 721 0	6	33	949 404 0	8	0
047 018 2	6	2	107 325 0	1	25	908 727 0	6	16	949 461 0	7	0
						908 818 0	6	3	949 461 0	8	0
107 002 0	2	5	107 326 0	1	25	908 961 0	9	22	949 521 0	7	21
107 003 0	2	3	107 327 0	1	25	909 215 0	2	15	949 521 0	8	21
107 013 3	2	31	107 332 1	1	36	910 011 0	2	10	949 522 0	7	11
107 014 8	5	10	107 336 0	2	0	910 012 0	1	2	949 522 0	8	11
107 015 2	5	12	107 337 0	2	0	910 012 0	2	19	949 523 0	7	24
107 016 1	5	30	107 338 0	2	0						
107 017 3	5	36	108 144 0	3	25	910 012 0	3	20	949 523 0	8	24
107 020 1	2	12	109 068 1	4	53	910 012 0	4	48	949 524 0	7	28
107 021 2	2	16	129 059 2	3	30	910 012 0	5	33	949 524 0	8	28
107 022 1	5	25	470 199 0	6	15	910 014 0	2	32	949 568 0	7	15
						910 014 0	5	2	949 568 0	8	15
107 023 1	1	34	514 240 1	1	3	910 064 0	2	14	949 589 0	7	15
107 024 0	1	20	515 015 2	1	38	910 216 0	1	11	949 626 0	7	23
107 025 1	5	23	515 033 0	2	25	910 223 0	6	5	949 626 0	8	23
107 029 1	2	8	515 034 0	2	27	910 252 0	6	31	949 747 0	7	26
107 031 4	5	6	515 041 1	2	24	910 270 0	1	9	949 747 0	8	26
107 032 1	2	28									
107 033 1	2	2	515 048 0	2	26	910 315 0	4	47	949 765 0	7	27
107 034 1	2	30	515 051 1	1	5	910 760 0	1	16	949 765 0	8	27
107 035 1	2	22	515 052 0	1	6	910 922 0	5	32	949 852 0	7	56
107 058 2	3	1	515 053 2	1	13	911 025 0	1	17	949 852 0	8	56
			515 054 2	1	41	911 027 0	1	17	949 861 0	7	52
107 059 0	1	26	515 056 0	1	6	911 029 0	1	17	949 861 0	8	52
107 059 0	5	14	515 057 2	1	40	911 165 0	1	7	949 965 0	7	6
107 070 2	3	12	900 274 0	3	18	911 166 0	1	7	949 965 0	8	6
107 071 0	3	21	900 277 0	2	11	911 168 0	1	7	949 974 0	7	5
107 072 2	3	15	900 279 0	3	13	911 562 0	1	35	949 974 0	8	5
107 073 2	5	8									
107 074 2	5	8	900 294 0	1	23	911 694 0	1	18	952 181 0	6	10
107 077 0	5	31	900 294 0	2	18	911 696 0	5	27	952 281 0	6	6
107 078 2	6	24	900 294 0	5	20	911 698 0	5	17	952 310 0	6	1
107 083 0	5	3	900 294 0	5	37	911 716 0	7	22	955 207 0	7	0
			900 296 0	1	39	911 716 0	8	22	955 207 0	8	0
107 091 0	5	28	900 298 0	1	24	912 135 0	5	21	955 210 0	8	15
107 092 1	3	10	900 298 0	4	49	912 634 0	1	22	955 336 0	7	14
107 102 0	1	12	900 298 0	4	54	912 634 0	5	19	955 336 0	8	14
107 103 1	5	8	900 299 0	3	44	912 641 0	3	7	955 338 0	7	12
107 117 2	3	32	900 336 0	3	5	912 722 0	7	25	955 338 0	8	12
									955 339 0	7	13
107 118 1	3	33	900 336 0	5	1	912 722 0	8	25	955 339 0	8	13
107 123 0	3	39	900 337 0	2	39	915 062 0	1	42			
107 124 0	3	36	900 337 0	5	7	915 216 0	1	30			
107 132 2	5	39	900 338 0	3	27	915 780 0	2	29			
107 139 0	5	40	900 378 0	1	10	917 010 0	3	31			
107 145 0	3	24	900 657 0	3	29	917 104 0	3	23			
107 150 0	4	57	900 878 0	1	1	919 003 0	5	38			
107 156 0	2	0	901 047 0	6	30	919 404 0	3	43			
107 157 0	2	0	901 061 0	6	28	919 802 0	3	16			
107 158 0	2	0	901 080 0	3	37	926 121 0	2	0			
107 159 0	2	0	901 132 0	3	28	931 930 0	5	34			
107 160 0	2	0	901 133 0	3	40	931 957 0	5	16			
107 161 0	2	0	901 134 0	6	11	932 110 0	1	8			
107 162 0	2	0	901 201 0	3	11	932 114 0	6	4			
107 163 0	2	0	901 201 0	3	35	932 115 0	6	7			
107 164 0	2	4	901 202 0	6	13	932 138 0	1	37			
107 165 0	2	9	901 203 0	3	34	932 140 0	1	15			
107 179 0	1	31	901 204 0	6	9	932 310 0	2	1			
107 180 0	1	31	902 125 0	5	5	932 366 0	5	26			
107 181 0	1	31	903 208 0	2	13	932 516 0	1	33			

Das weitere



Programm

KRONE-Produkte für den Bereich Landmaschinen

Transporttechnik

- Zweiachs-Zweiseitenkipper
- Zweiachs-Dreiseitenkipper
- Einachs- Dreiseitenkipper
- Stalldungstreuer „Optimat“
- Stalldungstreuer „Opti-Fräse“

Erntetechnik

- Turbomäher
- Scheibenmäher AM
- Ladewagen
- Schneid-Lade- und Dosierwagen Turbo
- Hochleistungs-Schneid-Ladewagen HSL 2400/2700/3500
- Hochleistungs-Schneid-Dosierwagen HSD 3001/4001/5001
- Rundballenpressen KR
- Mais-Chopper

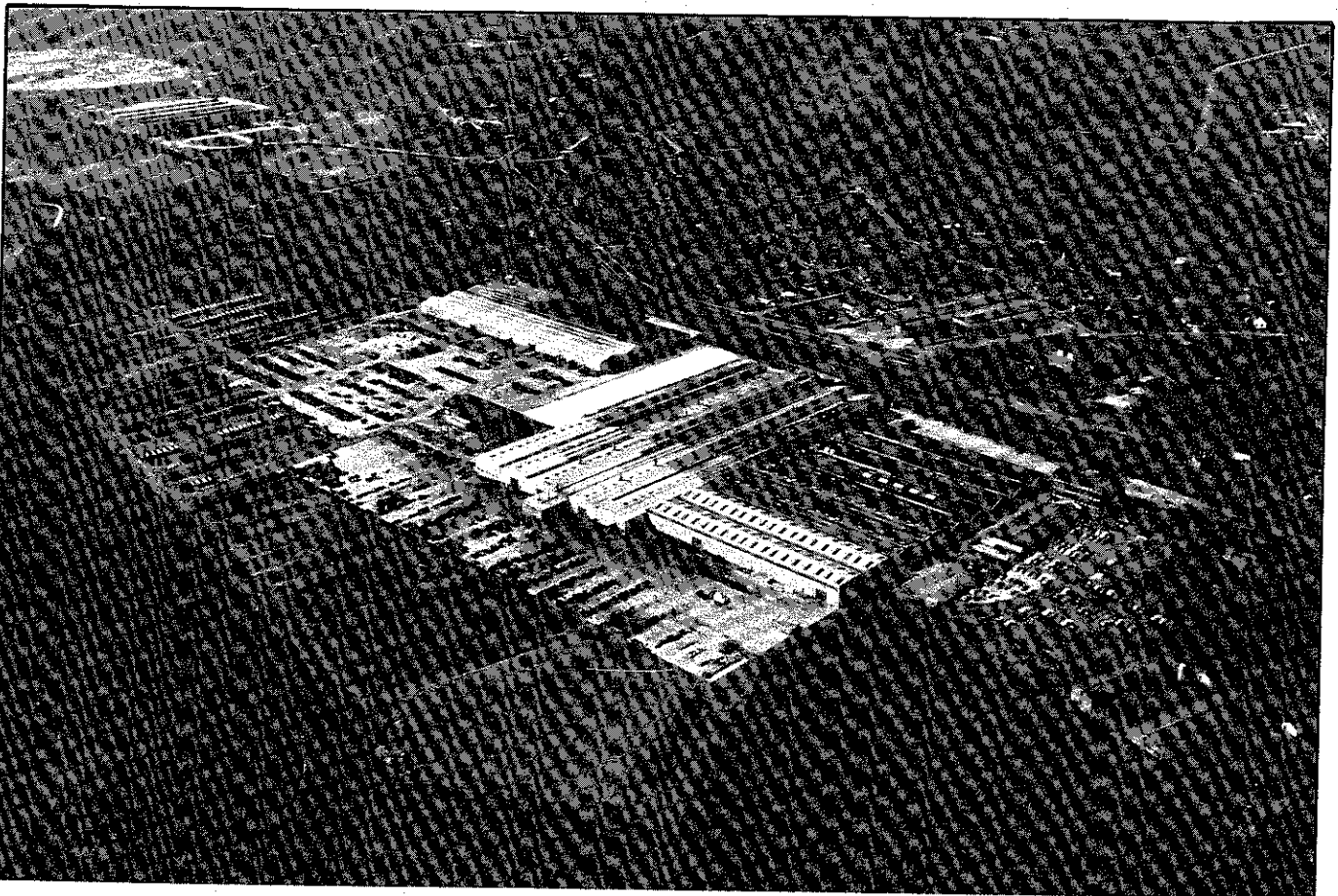
Bodenbearbeitung

- KRONEvatoren von 0,90 m bis 3,00 m Arbeitsbreite
- KRONErotor (Kreiselegge) KE/KEM/KES (Lizenz Lely)
- Baukasten-Volldrehpflüge
- Baukasten-Beetpflüge
- Baukasten-Aufsattel-Beetpflüge
- Schälsaapflüge

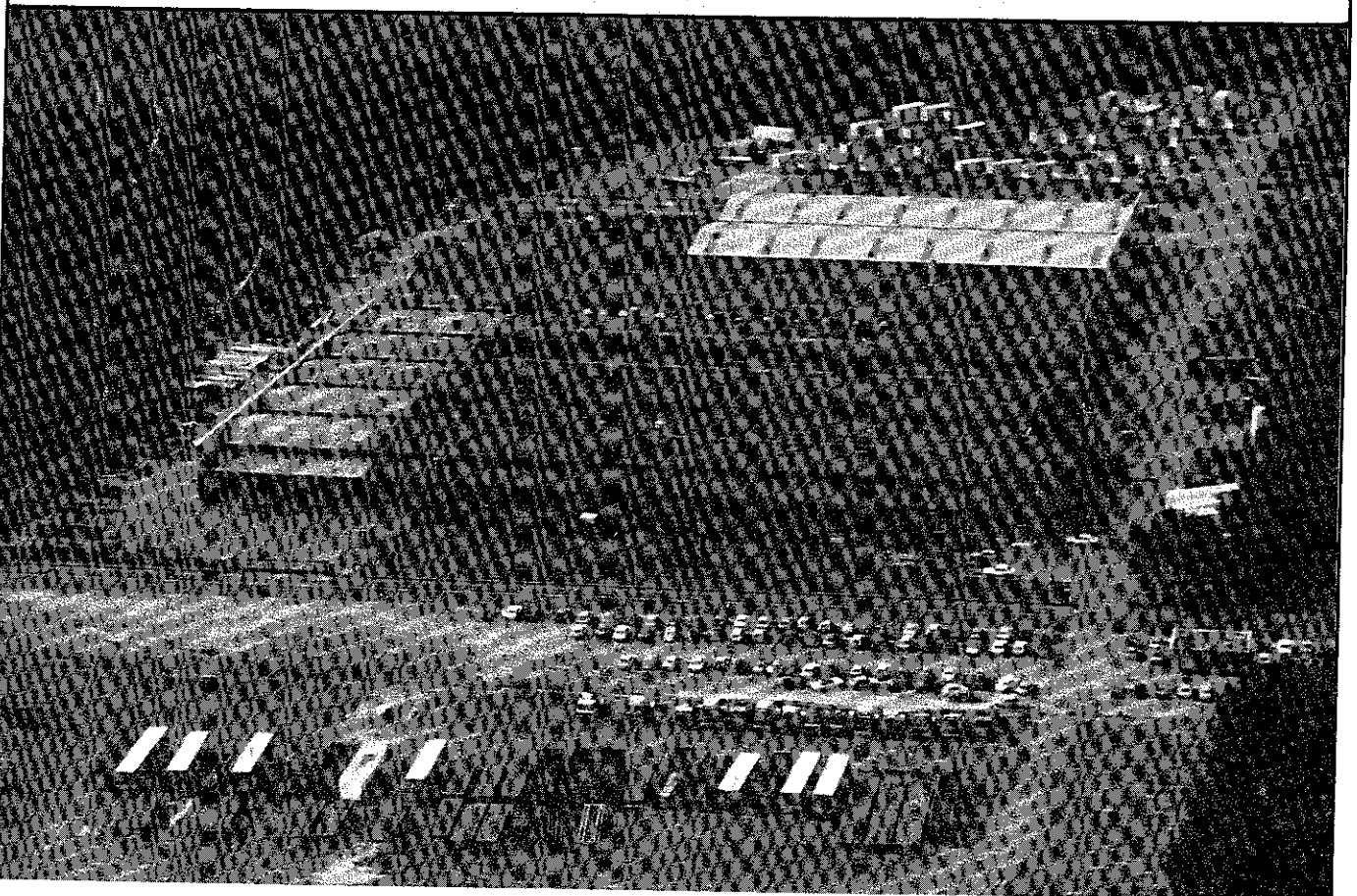
KRONE-Produkte für den Bereich Nutzfahrzeuge

- Pritschen-Anhänger
- Pritschen-Sattelauflieger
- Wechselpritschen und luftgefederte Fahrgestelle dazu
- Container Fahrgestelle
- Kipp-Anhänger
- Kipp-Sattelauflieger
- Alu-Mulden-Kipp-Sattelauflieger
- Anhänger und Auflieger mit Koffer- und Kühlaufbauten

Preise siehe Sonderpreislisten



Unser Hauptwerk in Spelle, Gesamtfläche 300 000 m², überdachte Fläche 70 000 m²



Unser Werk II in Werlte, Gesamtfläche 110 000 m², überdachte Fläche 30 000 m²